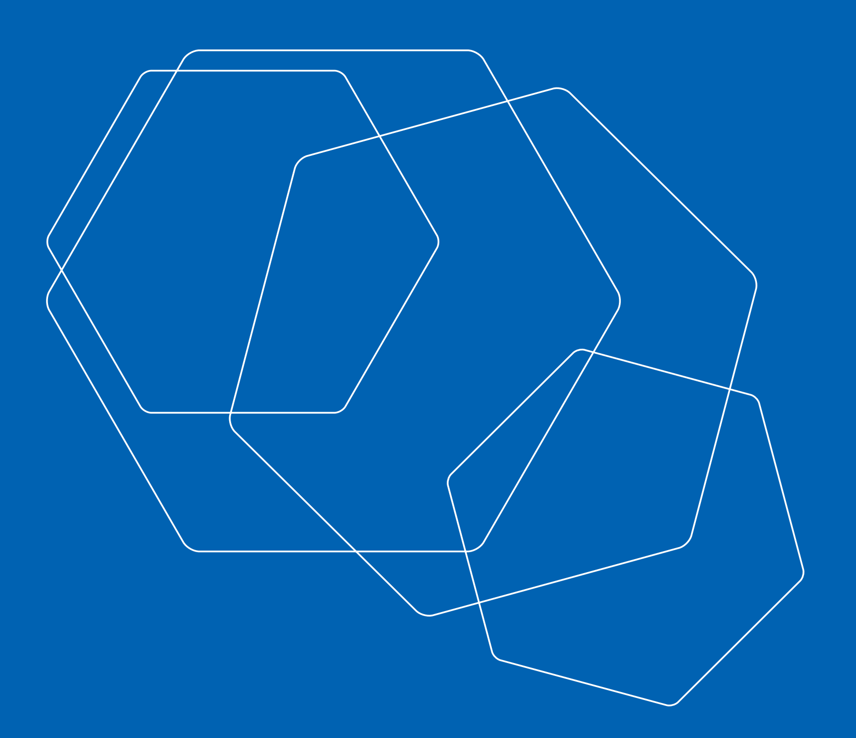




VersaCAMM SP-540i / SP-300i

Bedienungsanleitung



Roland DG Corporation

Vielen Dank für Ihre Entscheidung zu diesem Produkt.

- ○Bitte lesen Sie sich diese Bedienungsanleitung vollständig durch, um beim Einsatz dieses Produkts alles richtig zu machen. Bewahren Sie die Anleitung danach an einem sicheren Ort auf.
- ○Jegliche Form der nicht schriftlich genehmigten Vervielfältigung dieser Bedienungsanleitung ist verboten.
- ○Der Inhalt dieses Dokuments sowie die technischen Daten können jederzeit ohne Vorankündigung geändert werden.
- ○ Die in dieser Anleitung erwähnten Bedienschritte sollten eigentlich richtig sein und sind auch nachgeprüft worden. Wenn trotzdem etwas unrichtig ist, verständigen Sie uns bitte.
- ○Roland DG haftet weder für direkte, noch indirekte Schäden bzw. Verdienstausfall, die/der sich aus der Verwendung dieses Produkts oder der nicht erbrachten Leistung ergeben könnten.
- ○Roland DG haftet weder für direkte, noch indirekte Schäden bzw. Verdienstausfall, die/der sich aus der Verwendung der mit diesem Gerät gefertigten Objekte ergeben könnten.

Für die USA

FEDERAL COMMUNICATIONS COMMISSION RADIO FREQUENCY INTERFERENCE STATEMENT

This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class A digital device, pursuant to Part 15 of the FCC Rules.
These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference when the equipment is operated in a commercial environment.
This equipment generates, uses and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instruction manual, may cause harmful interference to radio communications.
Operation of this equipment in a residential area is likely to cause harmful interference in which case the user will be required to correct the interference at his own expense.

Unauthorized changes or modification to this system can void the users authority to operate this equipment.

Für Kanada

CLASS A NOTICE

This Class A digital apparatus meets all requirements of the Canadian Interference-Causing Equipment Regulations.

CLASSE A AVIS

Cet appareil numérique de la classe A respecte toutes les exigences du Règlement sur le matériel brouilleur du Canada.

Für Kalifornien

WARNUNG

Dieses Produkt enthält chemische Stoffe –darunter Blei–, die Krebs, Geburtsfehler und andere Schäden an Fortpflanzungsorganen hervorrufen können.

HINWEIS

Erdung dieses Geräts

Im Falle einer Störung oder eines Defekts sorgt die Erdung des Geräts dafür, dass der Strom den Weg des geringsten Widerstands wählt und verhindert so einen Stromschlag. Dieses Gerät ist mit einem Netzkabel mit Erdleiter und einem geerdeten Stecker ausgestattet. Schließen Sie den Stecker an eine Steckdose an, die den in Ihrer Gegend geltenden Vorschriften entsprechend installiert wurde.

Modifizieren Sie niemals den Netzstecker des beiliegenden Kabels. Wenn er nicht in Ihre Steckdose passt, müssen Sie sich von einem Elektriker eine passende Steckdose installieren lassen.

Bei einer unsachgemäßen Erdung besteht Stromschlaggefahr. Die Ader mit einem grünen Mantel (mit oder ohne gelben Streifen) ist die Erdleitung des Geräts. Wenn Sie den Stecker austauschen müssen, dürfen Sie die Erdleitung auf keinen Fall mit einem Strom führenden Kontakt verbinden.

Das Gerät muss an eine geerdete Steckdose angeschlossen werden. Bei Fragen hierzu wenden Sie sich bitte an einen Elektriker oder eine anerkannte Kundendienststelle.

Verwenden Sie ausschließlich ein 3-adriges Verlängerungskabel, dessen Stecker einen Erdungsstift aufweist und an welches man einen Netzstecker mit Erdungsstift anschließen kann.

Ein beschädigtes oder abgenutztes Kabel muss unverzüglich repariert bzw. ausgetauscht werden.

Anweisungen zur Verwendung dieses Geräts

HALTEN SIE DEN ARBEITSBEREICH SAUBER. Unaufgeräumte Bereiche/Arbeitstische sind oftmals die Ursache von Unfällen.

BETREIBEN SIE DAS GERÄT NIEMALS AN EINEM POTENZIELL GEFÄHRLICHEN ORT. Betreiben Sie Elektrogeräte niemals an einem feuchten oder gar nassen Ort. Sorgen Sie dafür, dass der Arbeitsbereich gut beleuchtet ist.

LÖSEN SIE ALLE ANSCHLÜSSE DES GERÄTS, bevor Sie Wartungsarbeiten ausführen oder Zubehörteile (Messer, Klingen usw.) auswechseln.

SORGEN SIE DAFÜR, DASS DAS GERÄT NICHT AUS VERSEHEN EINGESCHALTET WERDEN KANN. Schalten Sie das Gerät immer aus, bevor Sie es ans Netz anschließen.

VERWENDEN SIE NUR AUSDRÜCKLICH EMPFOHLENE ZUBEHÖRTEILE. Halten Sie sich an die Angaben in der Bedienungsanleitung. Bei Verwendung anderer Zubehörteile besteht Verletzungsgefahr.

LASSEN SIE DAS GERÄT NIEMALS UNBEAUFSICHTIGT, SOLANGE ES EINGESCHALTET IST. SCHALTEN SIE DAS GERÄT BEI BEDARF AUS. Verlassen Sie den Aufstellungsort des Geräts erst, wenn der zuletzt gestartete Auftrag beendet ist.

Für EU-Länder

WARNUNG

Hierbei handelt es sich um ein Gerät der Klasse "A". Die Verwendung daheim könnte den Empfang von Radios und Fernsehgeräten beeinträchtigen. Stellen Sie das Gerät dann an einen anderen Ort.

Für EU-Länder



Hersteller:
ROLAND DG CORPORATION1-6-4 Shinmiyakoda, Kita-ku, Hamamatsu-shi, Shizuoka-ken, 431-2103 JAPAN

Anerkannter Vertreter in der EU:
Roland DG Corporation, German Office Halskestr. 7, 47877 Willich, Deutschland

Inhaltsübersicht

http://www.rolanddg.com/

⚠ Vorsichtsmaßnahmen

Eine unsachgemäße Bedienung bzw. ein fehlerhafter Betrieb dieses Geräts kann zu Verletzungen und Sachschäden führen. Beachten Sie folgende Punkte, um Verletzungen und Schäden zu vermeiden.

Über die ⚠ WARNUNG- und ⚠ VORSICHT-Meldungen

⚠ **WARNUNG**	Diese Meldung weist Sie auf ein (wenn auch geringes) Risiko hin, das Ihr Leben bedrohen oder zu schweren Verletzungen führen könnte, wenn Sie die betreffenden Hinweise missachten.
⚠ **VORSICHT**	Diese Meldung weist Sie auf Verletzungsgefahr bzw. die Möglichkeit hin, dass das Gerät bei unsachgemäßer Behandlung beschädigt werden könnte. Anmerkung: Mit "Sachschäden" sind Schäden oder andere nachteilige Auswirkungen auf den Wohnbereich, die Möbel und eventuell Haustiere gemeint.

Über die Symbole

	Das "△"-Symbol weist Sie auf wichtige Hinweise bzw. Warnungen hin. Die genaue Bedeutung des Symbols richtet sich nach dem Zeichen innerhalb des Dreiecks. So bedeutet das hier gezeigte Symbol z.B., dass die Gefahr eines Stromschlags besteht.
	Ein "⃠"-Symbol weist Sie auf Dinge hin, die Sie niemals selbst ausführen sollten (die verboten sind). Was Sie genau unterlassen sollen, wird mit dem Symbol innerhalb des Kreises angegeben. So bedeutet das links gezeigte Symbol, dass Sie das Gerät niemals öffnen bzw. modifizieren dürfen.
	Ein "●" bezeichnet Dinge, die Sie unbedingt ausführen müssen. Auch hier gilt, dass die Handlung mit einem Symbol angegeben wird. Nebenstehendes Symbol bedeutet beispielsweise, dass Sie den Netzanschluss lösen müssen.

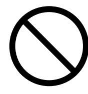
⚠ Unsachgemäßer Betrieb kann Verletzungen verursachen.

⚠ WARNUNG



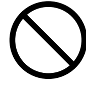
Befolgen Sie alle in dieser Anleitung beschriebenen Arbeitsschritte. Personen, die mit der Bedienung dieses Geräts nicht vertraut sind, dürfen es unter keinen Umständen verwenden.

Bei Bedienungsfehlern besteht nämlich Unfallgefahr.



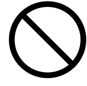
Verhindern Sie, dass Kinder in unmittelbarer Nähe des Geräts spielen.

Dieses Gerät enthält Partien, an denen Anwender sich verletzen können. Schlimmstenfalls können solche Verletzung zu Erblindung, Erstickung und anderen schwerwiegenden Folgen führen.



Betreiben Sie das Gerät niemals, wenn Sie müde sind bzw. nach der Einnahme von Alkohol oder Medikamenten.

In bestimmten Situationen müssen Sie nämlich blitzschnell die richtige Entscheidung treffen können. Wenn Sie dazu nicht mehr in der Lage sind, besteht Unfallgefahr.



Verwenden Sie dieses Gerät ausschließlich für Zwecke, für die es nachweislich geeignet ist. Außerdem sollten Sie es niemals über Gebühr beanspruchen.

Sonst besteht nämlich Brandgefahr.



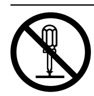
Verwenden Sie nur Zubehör (Sonderzubehör, Verbrauchsgüter, Netzteil, Stromkabel usw.), das ausdrücklich für dieses Gerät empfohlen wird.

Andere Zubehörteile können Verletzungen verursachen.



Lösen Sie vor dem Reinigen des Geräts und Sonderzubehörs den Netzanschluss.

Wenn Sie den Netzanschluss nicht lösen, bestehen Stromschlag- und Verletzungsgefahr.



Versuchen Sie niemals, das Gerät zu öffnen oder zu modifizieren.

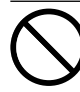
Sonst könnten Sie nämlich einen Stromschlag erleiden bzw. einen Brand verursachen. Überlassen Sie alle Wartungsarbeiten einer anerkannten Kundendienststelle.

⚠ VORSICHT



Gehen Sie während des Betriebs nie zu nah an das Gerät, um Verletzungen zu vermeiden.

Gehen Sie während des Betriebs nie zu nah an das Gerät, um Verletzungen zu vermeiden.



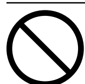
Tragen Sie während der Arbeit niemals eine Krawatte, ein Halsband, offene Kleidung oder dergleichen. Langes Haar muss zusammengebunden werden.

Sonst werden Sie eventuell vom Gerät mitgerissen, wobei Verletzungsgefahr besteht.



Arbeiten Sie nur in sauberen und hellen Räumen.

Bei Verwendung des Geräts an dunklen bzw. unaufgeräumten Orten besteht Verletzungsgefahr, weil Sie straucheln und eventuell vom Gerät verletzt werden können.



Stellen Sie sich niemals auf das Gerät und lehnen Sie sich niemals daran.

Dieses Gerät ist dafür nicht ausgelegt. Wenn Sie auf das Gerät steigen oder sich daran lehnen, können bestimmte Teile verrutschen. Außerdem kann das Gerät dann umkippen und Verletzungen verursachen.



Vorsicht: Schneidewerkzeug.

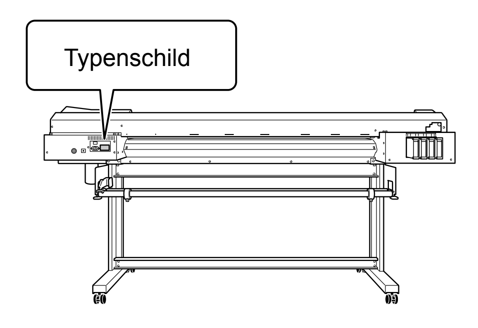
Dieses Gerät enthält ein Werkzeug. Seien Sie vorsichtig, damit Sie sich nicht verletzen.

⚠ Kurzschluss-, Stromschlag- und Feuergefahr

⚠ WARNUNG

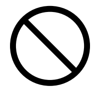


Verbinden Sie das Gerät nur mit einer Steckdose, welche die auf dem Typenschild erwähnten Anforderungen erfüllt.
Eine falsche Netzspannung bzw. eine ungenügende Strommenge können einen Brand oder einen Stromschlag verursachen.

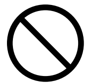




Verwenden Sie das Gerät nie im Freien bzw. an extrem feuchten Orten. Außerdem darf es niemals Regen, einem Wasserstrahl usw. ausgesetzt werden. Berühren Sie das Gerät nie mit feuchten Händen.
Das kann zu einem Stromschlag oder Brand führen.



Verhindern Sie, dass Gegenstände wie Nadeln, Münzen, Streichhölzer usw. ins Geräteinnere gelangen. Außerdem dürfen keine Flüssigkeiten ins Geräteinnere tropfen.
Münzen, Streichhölzer, Getränke usw., die über die Lüftungsschlitze ins Geräteinnere gelangen, können einen Brand oder einen Kurzschluss verursachen. Lösen Sie dann sofort den Netzanschluss und wenden Sie sich an eine anerkannte Roland DG-Kundendienststelle.



Stellen Sie niemals brennbare Gegenstände in die Nähe des Geräts. Verwenden Sie niemals feuergefährliche Sprays in der Nähe des Geräts. Betreiben Sie das Gerät nie an Orten, wo sich Gase ansammeln können.
Sonst besteht Brand- oder sogar Explosionsgefahr.

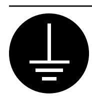
⚠ WARNUNG



Behandeln Sie das Netzkabel und die verwendete Steckdose mit der gebührenden Umsicht. Wenn eines von beiden beschädigt ist, müssen Sie sofort den Netzanschluss lösen.
Sonst könnten Sie nämlich einen Stromschlag erleiden bzw. einen Brand verursachen.



Verbinden Sie das Gerät nur mit einem Verlängerungskabel, das die auf dem Typenschild erwähnten Anforderungen erfüllt.
Außerdem dürfen Sie dort keine anderen Geräte mit hohem Stromverbrauch anschließen, weil sonst Brandgefahr besteht.



Das Gerät muss geerdet werden.
Nur so ist nämlich sichergestellt, dass es bei Funktionsstörungen nicht zu einem Brand kommen kann.

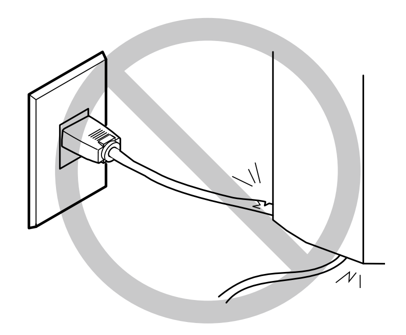


Stellen Sie das Gerät immer so auf, dass Sie das Netzkabel bei Bedarf sofort ziehen können.
Im Notfall müssen Sie nämlich so schnell wie möglich den Netzanschluss lösen. Stellen Sie das Gerät immer in die unmittelbare Nähe der verwendeten Steckdose. Lassen Sie aber so viel Freiraum, dass das Netzkabel im Notfall sofort gelöst werden kann.

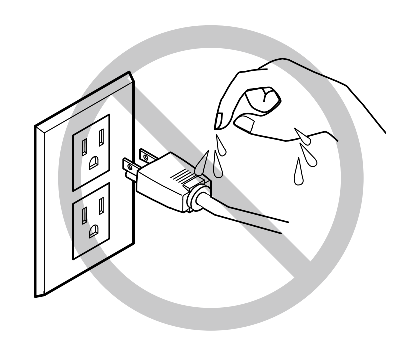


Wenn Sie etwas Abnormales (Rauch, Funken, Brandgeruch, starken Lärm usw.) an Ihrem Gerät bemerken, müssen Sie sofort den Netzanschluss lösen. Verwenden Sie niemals sichtlich oder nachweislich beschädigte Kabel usw.
Sonst könnten Sie nämlich einen Stromschlag oder Verletzung erleiden bzw. einen Brand verursachen. Wenden Sie sich dann sofort an Ihren Roland DG-Händler oder eine anerkannte Kundendienststelle.

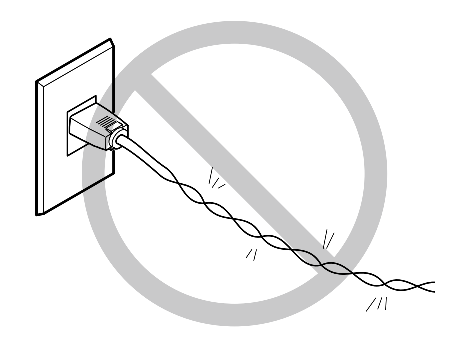
⚠ Wichtige Hinweise zum Netzkabel, dem Stecker und der Steckdose



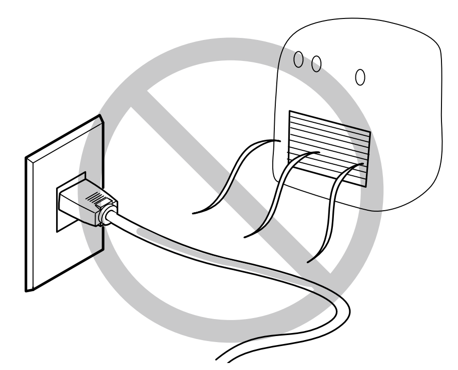
Stellen Sie niemals Gegenstände auf das Kabel und verhindern Sie, dass es beschädigt wird.



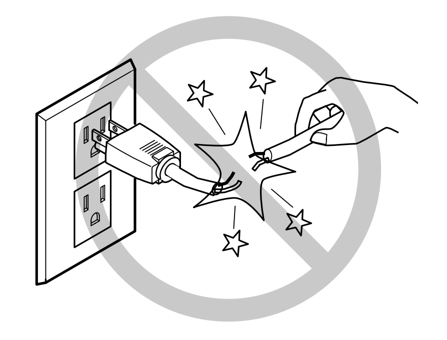
Vermeiden Sie jeglichen Kontakt mit Feuchtigkeit.



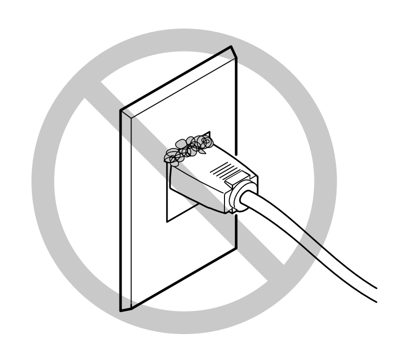
Üben Sie beim Aufwickeln und Verlegen des Kabels niemals Gewalt aus.



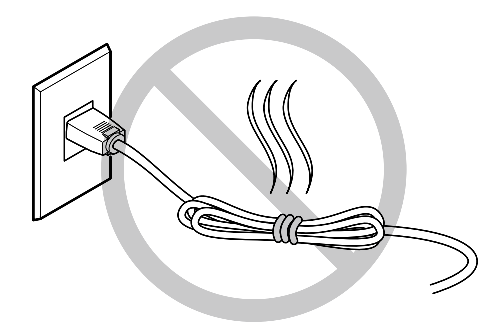
Niemals erhitzen.



Ziehen Sie niemals mit Gewalt am Kabel.



Staub kann einen Brand verursachen.



Rollen bzw. binden Sie das Netzkabel niemals zusammen.

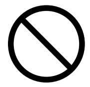


Tinte, Reinigungsflüssigkeit und Abfallgemische sind leicht entzündbar und giftig.

⚠ WARNUNG



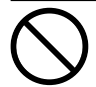
Vermeiden Sie offene Feuerherde in unmittelbarer Nähe des “ECO-SOL MAX”-Geräts.
Die Tinte und Abfallflüssigkeit können Feuer fangen.



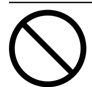
Stellen Sie Tinte, Wartungsflüssigkeit und Alttinte niemals an einen der folgenden Orte:

- ○ **In die Nähe eines offenen Feuers.**
- ○ **Orte, wo die Temperatur extrem ansteigen kann.**
- ○ **In die Nähe von Bleichmitteln wie z.B. Oxidanten oder explosives Material.**
- ○ **Orte, wo oft Kinder spielen.**

Sonst besteht Brandgefahr. Bedenken Sie, dass die erwähnten Flüssigkeiten giftig sind.



Legen Sie eine Tintenpatrone niemals in die Nähe eines Feuerherds.
Sonst könnte sie nämlich anfangen zu lecken, was schnell zu einem Brand führen kann.

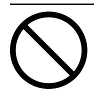


Verschlucken Sie niemals Tinte, Reinigungsflüssigkeit oder Tintenabfälle und atmen Sie nie die freigesetzten Dämpfe ein. Vermeiden Sie außerdem jeglichen Kontakt dieser Flüssigkeiten mit den Augen und der Haut.
Das ist nämlich gesundheitsschädlich.

⚠ VORSICHT



Sorgen Sie für eine ausreichende Lüftung am Aufstellungsort.
Eine unzureichende Frischluftzufuhr ist auf die Dauer gesundheitsschädlich und kann wegen der sich ansammelnden Gase zu einem Brand führen.



Setzen Sie Patronen nie starken Erschütterungen aus und versuchen Sie nie, sie zu öffnen.
Sonst könnte nämlich Tinte auslaufen.

⚠ Falls Sie Tinte verschlucken oder Übelkeit verspüren

- ○ Wenn Ihnen Tinte in die Augen spritzt, müssen Sie sie sofort 15 Minuten lang mit Wasser spülen. Bei anhaltenden Beschwerden wenden Sie sich bitte an einen Arzt.
- ○ Spritzer auf der Haut müssen mit Wasser und Seife entfernt werden. Wenden Sie sich bei Reizungen und Entzündungen so schnell wie möglich an einen Arzt.
- ○ Nach Verschlucken keinesfalls Erbrechen herbeiführen, sondern sofort ärztliche Hilfe suchen. Bei erzwungenem Erbrechen besteht Erstickungsgefahr.
- ○ Wenn das Einatmen von Dämpfen zu Übelkeit oder Atembeschwerden führt, müssen Sie die betroffene Person sofort an einen gut belüfteten Ort oder an die frische Luft bringen. Verständigen Sie bei anhaltenden Beschwerden umgehend einen Arzt.

⚠ Dieses Gerät wiegt 160kg. Das Material wiegt 30kg.

⚠ WARNUNG



Stellen Sie das Gerät auf eine stabile, ebene Oberfläche, die das Gewicht des Geräts aushält.
Das Gesamtgewicht der Maschine kann 160kg oder mehr (über 120kg beim 30”-Modell) betragen. Wenn Sie das Gerät an einem ungeeigneten Ort aufstellen, kann es zu schweren Unfällen kommen, weil es umkippen, hinfallen oder einbrechen könnte.



Für das Auspacken und die Aufstellung dieses Geräts sind mindestens 6 Personen erforderlich (4 Personen beim 30”-Modell).
Beim Aufstellen des Geräts mit weniger Personen besteht Verletzungsgefahr. Lassen Sie es niemals fallen, weil sonst Verletzungsgefahr besteht.

⚠ WARNUNG



Vergessen Sie nicht die Rollenbremsen zu aktivieren.
Wenn das Gerät umzufallen droht, dürfen Sie es auf keinen Fall aufhalten. Es ist nämlich so schwer, dass Sie sich beim Rettungsversuch schwer verletzen könnten.



Lagern Sie Rollenmaterial immer so, dass es nicht ins Rollen kommen, umkippen oder umfallen kann.
Materialrollen können schwere Verletzungen verursachen und Sie eventuell einklemmen.



Materialrollen müssen jederzeit von mindestens zwei Personen gehandhabt werden. Sorgen Sie dafür, dass eine Rolle während des Transports usw. nicht fallen kann.
Bedenken Sie, dass Materialrollen so schwer sein können, dass man sich beim Versuch, sie hochzuheben, verletzen kann.

⚠ Feuer-, Brand- und Vergiftungsgefahr

⚠ WARNUNG

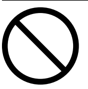


Vorsicht: Hohe Temperaturen
Die Trockenheizung und andere Gerätepartien werden ausgesprochen heiß. Seien Sie vorsichtig, um Feuer und Verbrennungen zu vermeiden.



Solange Sie nichts drucken, müssen Sie das Gerät ausschalten oder das Material entnehmen.
Wenn dieselbe Materialstelle nämlich zu lange erhitzt wird, bestehen Brand- und Vergiftungsgefahr.

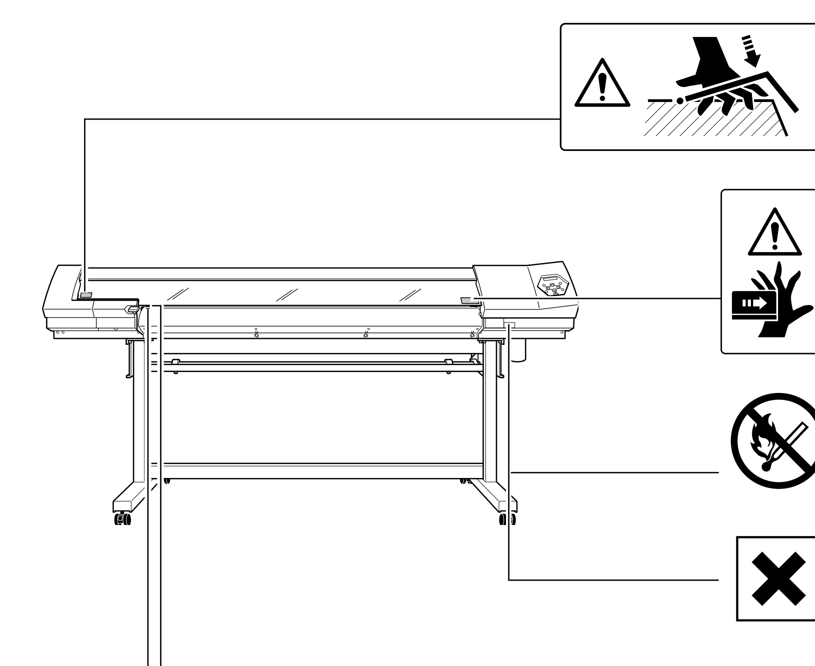
⚠ WARNUNG



Verwenden Sie niemals Material, das nicht wärmebeständig ist.
Das kann zu einem Brand oder der Freisetzung giftiger Gase führen. Außerdem nimmt das Substrat dabei Schaden.

⚠ Warnhinweise

Gefährliche Bereiche des Geräts sind mit Warnhinweisen gekennzeichnet. Die Bedeutung dieser Hinweisschilder wird unten erläutert. Beachten Sie alle Warnhinweise.
Entfernen Sie diese Schilder niemals und sorgen Sie dafür, dass sie jederzeit lesbar sind.



Vorsicht: Achten Sie auf Ihre Finger
Achten Sie beim Einlegen des Materials oder beim Schließen der Haube darauf, dass Sie sich nicht die Finger einklemmen.

Vorsicht: Die Druckköpfe bewegen sich
Die Druckköpfe unter der Haube bewegen sich mit hoher Geschwindigkeit und können zur Gefahr werden. Halten Sie also niemals eine Hand oder einen Finger in eine Öffnung.

Leicht entzündbar
Die Tinte und Abfallflüssigkeit können Feuer fangen. Meiden Sie die Nähe von offenem Feuer.

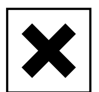
Tinte ist giftig.
Tinte und Tintenreste sind giftig. Sorgen Sie dafür, dass niemals Tintenspritzer auf Ihre Haut gelangen. Arbeiten Sie nur an gut belüfteten Orten.



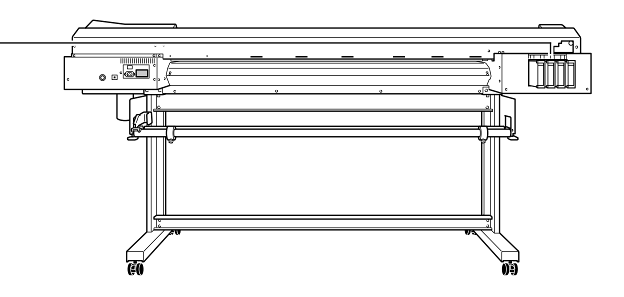
Vorsicht: Hohe Temperatur
Der Einzugsbügel und die Trockenheizung werden heiß. Seien Sie vorsichtig, um Feuer und Verbrennungen zu vermeiden.



Leicht entzündbar
Die Tinte und Abfallflüssigkeit können Feuer fangen. Meiden Sie die Nähe von offenem Feuer.



Tinte ist giftig.
Tinte und Tintenreste sind giftig. Sorgen Sie dafür, dass niemals Tintenspritzer auf Ihre Haut gelangen. Arbeiten Sie nur an gut belüfteten Orten.



Wichtige Betriebshinweise

Dies ist ein Präzisionsgerät. Um einen ordnungsgemäßen Betrieb zu gewährleisten, müssen Sie folgende Punkte beachten. Sonst kann es zu einem Leistungsabfall, Fehlfunktionen und/oder schweren Schäden am Gerät kommen.

Druckereinheit

Dies ist ein Präzisionsgerät.

○ Gehen Sie umsichtig damit um und sorgen Sie dafür, dass es niemals starken Erschütterungen ausgesetzt wird.
○ Berühren Sie die Bereiche unter der Haube, die Tintenpatronenfächer oder andere Partien innerhalb des Geräts so selten wie möglich.

Stellen Sie das Gerät an einem geeigneten Ort auf.

○ Betreiben Sie das Gerät nur an Orten, wo sich die Temperatur und Luftfeuchtigkeit im vorgeschriebenen Bereich befinden.
○ Stellen Sie das Gerät an einem erschütterungsfreien und stabilen Ort auf, wo eine problemlose Bedienung gewährleistet ist.

Die Druckköpfe sind sehr empfindlich.

○ Berühren Sie sie so selten wie möglich und sorgen Sie dafür, dass sie vom Material nicht verkratzt werden, weil sie sonst beschädigt werden.
○ Die Druckköpfe dürfen niemals austrocknen. Das Gerät bietet zwar eine Funktion, die das Austrocknen verhindert, allerdings wird sie bei einer unsachgemäßen Bedienung wirkungslos. Befolgen Sie alle Anweisungen in dieser Anleitung.
○ Lassen Sie ein Patronenfach niemals längere Zeit leer. Sonst bildet die zurückgebliebene Tinte Klumpen, welche die Druckköpfe verstopfen.
○ Druckköpfe sind Verschleißteile. Die Köpfe haben eine begrenzte Lebensdauer und müssen daher in regelmäßigen Zeitabständen ausgewechselt werden. Wie oft das bei Ihnen notwendig ist richtig sich nach der Verwendungsfrequenz.

Das Gerät wird heiß.

○ Versperren Sie die Lüftungsschlitze niemals mit einem Tuch, Klebeband usw.

Tintenpatronen

Es gibt unterschiedliche Tintentypen.

○ Verwenden Sie nur Patronen, die von diesem Gerät unterstützt werden. Verwenden Sie nur Original-Ersatzteile von Roland DG.

Setzen Sie Patronen nie starken Erschütterungen aus und versuchen Sie nie, sie zu öffnen.

○ Lassen Sie sie niemals hinfallen und schütteln Sie sie nur so stark wie notwendig. Sonst könnte nämlich der interne Beutel reißen, was zum Auslaufen der Tinte führt.
○ Versuchen Sie niemals, eine Tintenpatrone zu öffnen.
○ Versuchen Sie nie Tinte nachzufüllen.
○ Waschen Sie Tintenspritzer immer sofort aus. Nach einer Weile können Tintenflecke nämlich kaum noch entfernt werden.

Lagerung

○ Lagern Sie neue Patronen an einem gut belüfteten Ort bei Temperaturen zwischen –20 und 40°C.

Kapitel 1
Vorweg

1–1 Vorweg

Funktionen

Dieses Gerät ist ein Drucker mit Schneideplotterfunktion und einer Vielzahl Einsatzmöglichkeiten: von der Herstellung von Aufklebern, Schriftzügen und Etiketten in Kleinauflage bis hin zur Produktion von Postern und Schildern für Außenanwendungen.

○ Sie können es zum Drucken oder Ausschneiden bzw. zum Drucken UND anschließenden Ausschneiden verwenden. Da auch mit Beschnittzeichen gearbeitet werden kann, besteht sogar die Möglichkeit, ein Objekt zu drucken, extern mit einer Laminatschicht usw. zu versehen und dann wieder zu laden, um es formgerecht auszuschneiden.

○ Der interne Druck-Server erlaubt die Verbindung dieses Geräts mit einem Netzwerk.

○ Dieses Gerät enthält ein Heizsystem (Druckheizung) zur Verbesserung der Tintenhaftung und Beschleunigung des Trocknungsprozesses nach dem Drucken. Das erhöht die Produktivität, weil unterschiedliche Materialsorten verwendet werden können.

○ Zum Lieferumfang gehört ein “Raster Image Processor”-Programm (RIP). Das erlaubt die Ausgabe der mit anderen Programmen erstellten Entwürfe als PostScript-Dateien, die dann den Anforderungen entsprechend vorbereitet und zum Gerät übertragen werden.

○ Bei Bedarf kann das Gerät mit einem optionalen Aufrollsystem nachgerüstet werden. Damit verhindern Sie, dass gerade erst fertig gestellte Objekte verknautschen. Dank dieses Systems kann man das Gerät auch unbeaufsichtigt (z.B. Nachts) drucken lassen.

Über diese Bedienungsanleitung

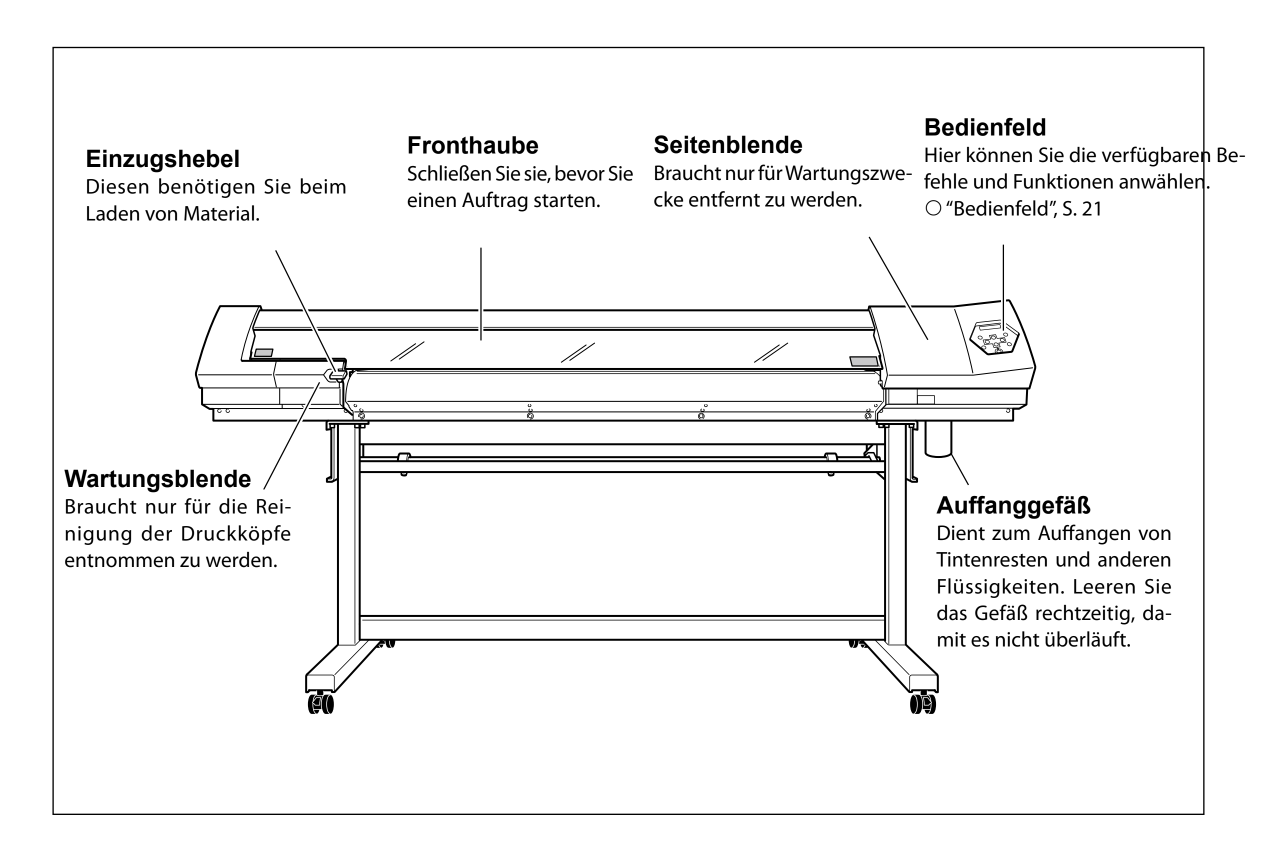
Dieses Dokument ist die Bedienungsanleitung für den SP-540i und den SP-300i. Unterschiede zwischen den Funktionen usw. der beiden Modelle sind in dieser Bedienungsanleitung folgendermaßen gekennzeichnet.

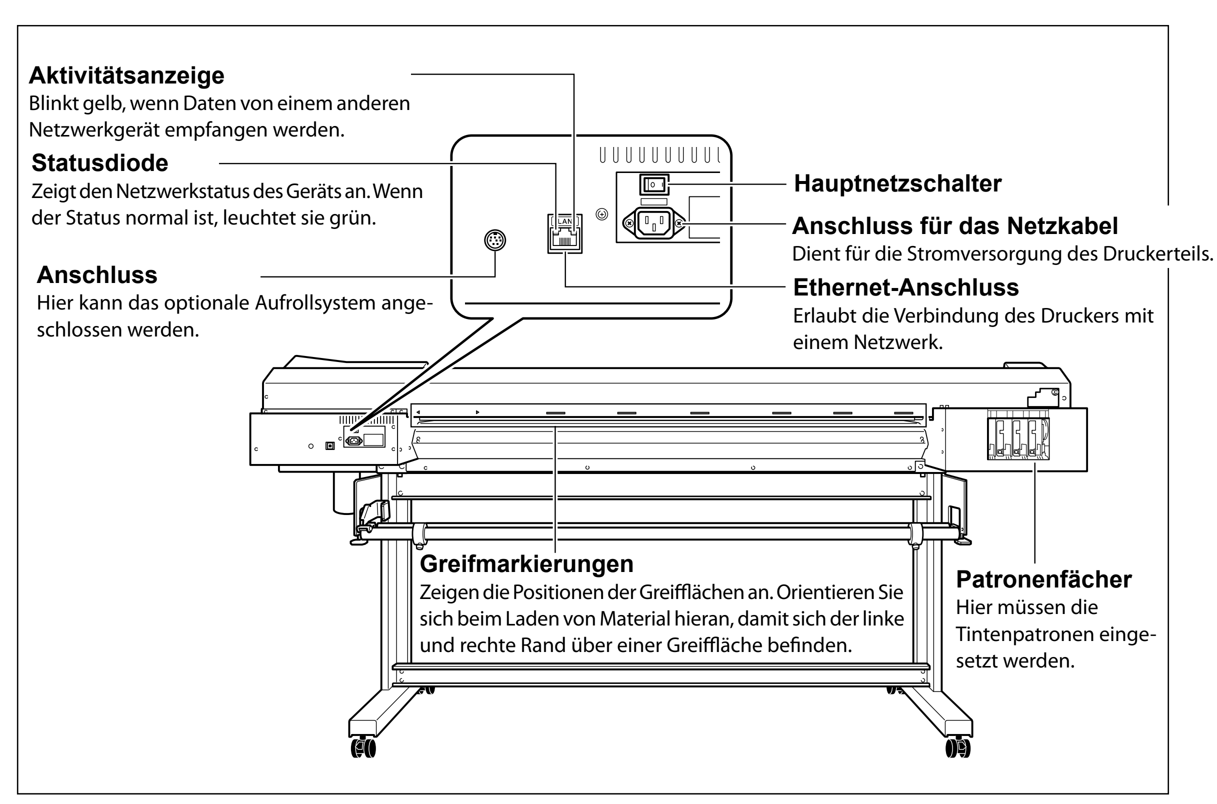
SP-540i — 54”-Modell
SP-300i — 30”-Modell

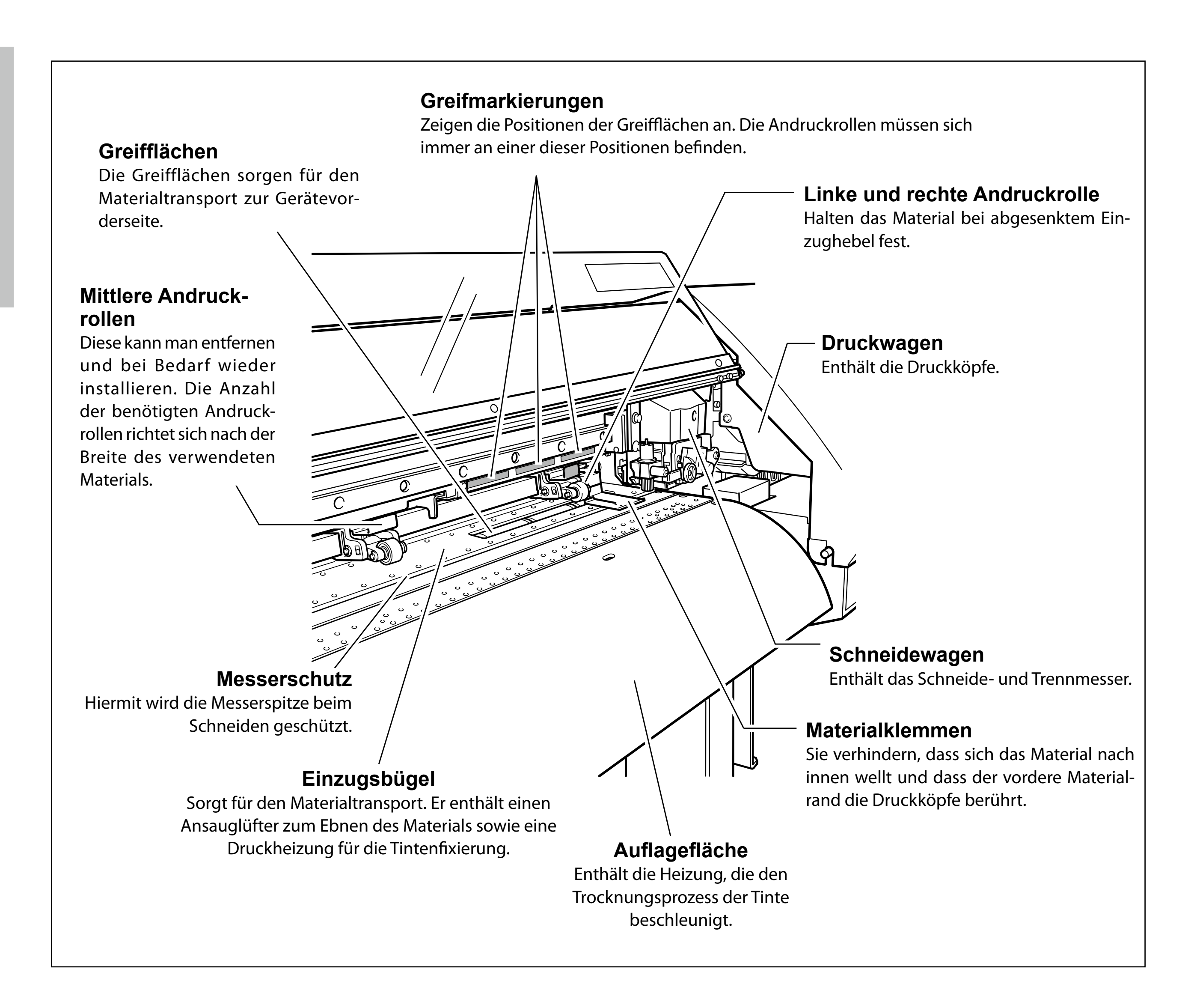
Die meisten Abbildungen in diesem Dokument zeigen den SP-540i.

1–2 Bedienelemente und Funktionen

Druckereinheit






Greifmarkierungen
Zeigen die Positionen der Greifflächen an. Die Andruckrollen müssen sich immer an einer dieser Positionen befinden.
Greifflächen
Die Greifflächen sorgen für den Materialtransport zur Gerätevorderseite.
Linke und rechte Andruckrolle
Halten das Material bei abgesenktem Einzughebel fest.
Mittlere Andruckrollen
Diese kann man entfernen und bei Bedarf wieder installieren. Die Anzahl der benötigten Andruckrollen richtet sich nach der Breite des verwendeten Materials.
Druckwagen
Enthält die Druckköpfe.
Schneidewagen
Enthält das Schneide- und Trennmesser.
Messerschutz
Hiermit wird die Messerspitze beim Schneiden geschützt.
Materialklemmen
Sie verhindern, dass sich das Material nach innen wellt und dass der vordere Materialrand die Druckköpfe berührt.
Einzugsbügel
Sorgt für den Materialtransport. Er enthält einen Ansauglüfter zum Ebnen des Materials sowie eine Druckheizung für die Tintenfixierung.
Auflagefläche
Enthält die Heizung, die den Trocknungsprozess der Tinte beschleunigt.

Bedienfeld

W1200 mm

FUNCTION BASE HEATER PAUSE MENU ENTER SETUP BUSY

Display
Hier erscheinen die Menüfunktionen und andere Informationen.

BASE POINT-Diode
Leuchtet, wenn sich der Wagen am Ausgangspunkt (ab dem die Ausgabe erfolgt) befindet.

FUNCTION-Taste
Drücken Sie diese Taste, um spezifische Einstellungen zu ändern, die Druckköpfe zu säubern, einen Drucktest zu starten usw.

Cursor-Tasten
Hiermit wählen Sie Funktionen, verschieben das Material usw.

MENU-Taste
Dient zum Aufrufen von Parametern.

SETUP-Diode
Leuchtet, wenn das Material ordnungsgemäß geladen ist.

HEATER-Diode
Beim Aufheizen blinkt diese Diode. Sobald die verlangte Temperatur erreicht ist, leuchtet sie konstant.

PAUSE-Taste
Hiermit können Sie einen Druckvorgang unterbrechen. Sie leuchtet, wenn sich das Gerät im Pause-Modus befindet.

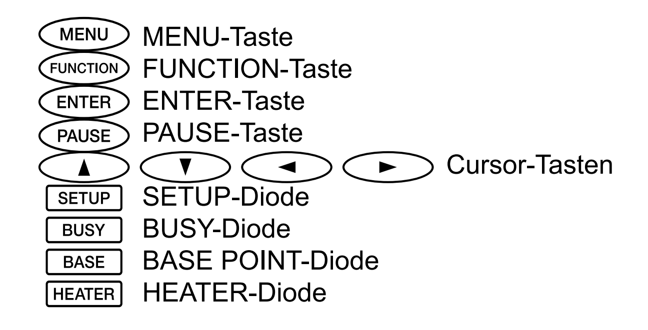
ENTER-Taste
Mit dieser Taste können Sie Einstellungen bestätigen und Funktionen aktivieren.

BUSY-Diode
Leuchtet beim Drucken, Schneiden und Ausführen anderer Befehle.

Sekundärnetzschalter
Hiermit schalten Sie den Drucker ein und aus. (Halten Sie diese Taste länger als 1 Sekunde gedrückt, um den Drucker auszuschalten.) Im Schlummerstand blinkt die Diode langsam.

Bedientasten

Die Tasten und Dioden werden in dieser Anleitung wie folgt dargestellt.



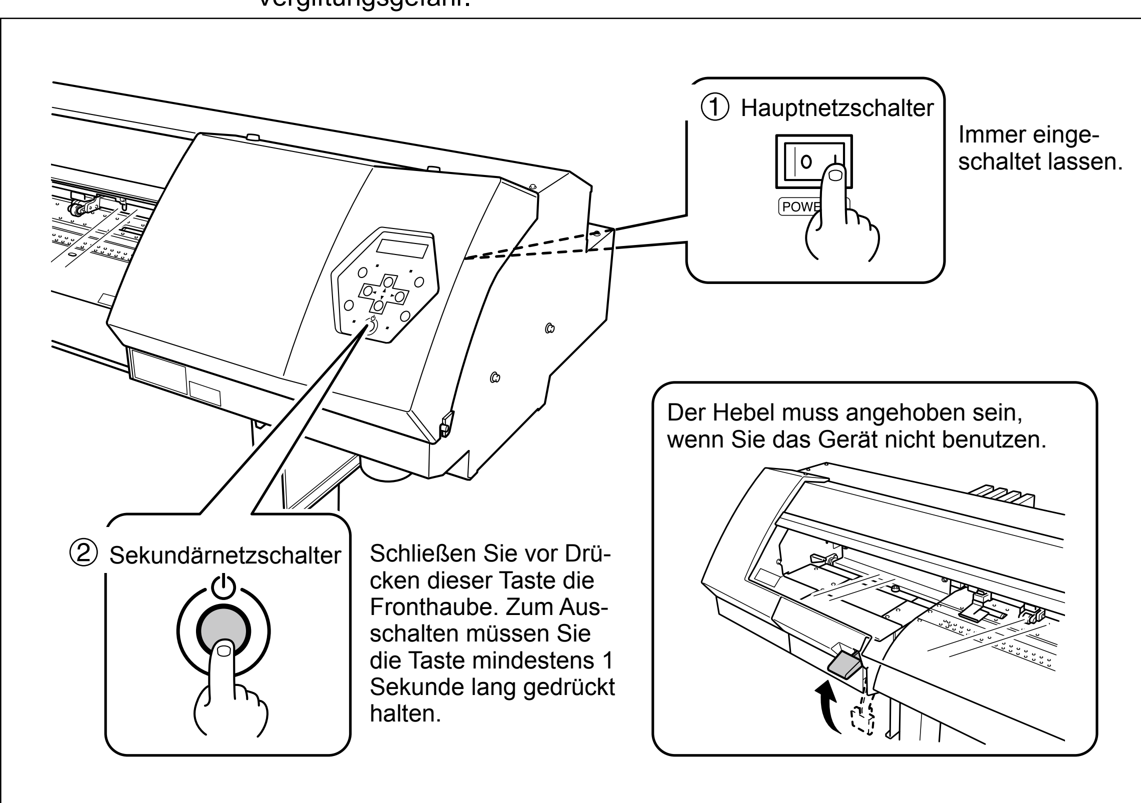
Kapitel 2
Bedienung

2–1 Ein- und Ausschalten

Ein- und Ausschalten

Dieses Gerät besitzt einen Haupt- und einen Sekundärnetzschalter. Zum Einschalten des Geräts müssen Sie die Schalter in folgender Reihenfolge aktivieren: Zuerst den Hauptnetzschalter, dann den Sekundärnetzschalter.
Wenn Sie keine weiteren Aufträge mehr ausführen möchten, müssen Sie den Sekundärnetzschalter deaktivieren. Heben Sie außerdem den Einzugshebel an.
Lassen Sie den Hauptnetzschalter (①) immer eingeschaltet.

⚠ WARNUNG **Solange Sie nichts drucken, müssen Sie den Sekundärnetzschalter deaktivieren oder das Material entnehmen.**
Wenn dieselbe Materialstelle nämlich zu lange erhitzt wird, bestehen Brand- und Vergiftungsgefahr.



Wichtiger Hinweis zum Ausschalten

Betätigen Sie während des Betriebs niemals den Hauptnetzschalter und lösen Sie niemals das Netzkabel. Dadurch können die Druckköpfe nämlich beschädigt werden. Schalten Sie immer zuerst das Sekundärnetz aus.
Nach einem Stromausfall usw. müssen Sie das Gerät sofort wieder einschalten.

Energiesparfunktion

Das Gerät bietet einen Energiesparmodus und "schlummert" bei längerer Inaktivität ein. Laut Vorgabe wird dieser Schlummerstand nach 30 Minuten aktiviert.
Diese Frist kann jedoch geändert werden. Bei Bedarf können Sie die Energiesparfunktion auch ganz deaktivieren.

"Programmieren der Schlummerfunktion", S. 79, "Ausschalten der Schlummerfunktion", S. 79

Im Schlummerstand blinkt der Sekundärnetzschalter langsam. Die Trockenheizung arbeitet dann nicht mehr.
Um das Gerät wieder zu "wecken", brauchen Sie nur eine Taste zu drücken oder die Datenübertragung des Computers zu starten (sofern sich bereits Material im Gerät befindet).

Um den Stromverbrauch zu optimieren und Überhitzung vorzubeugen, sollten Sie die Energiesparfunktion niemals deaktivieren und eventuell sogar weniger als 30 Minuten wählen.

2–2 Einziehen und Abtrennen von Material

Einziehen von Material

Dieses Gerät erlaubt die Verwendung zweier Materialtypen: Material, das um einen Kartonkern gewickelt ist ("Rollenmaterial") und so genannte "Materialbögen". Hier wird gezeigt, wie man Rollenmaterial lädt. Die Arbeitsweise für Materialbögen finden Sie auf der unten erwähnten Seite.

☞ "Einziehen von Bogenmaterial", S. 76

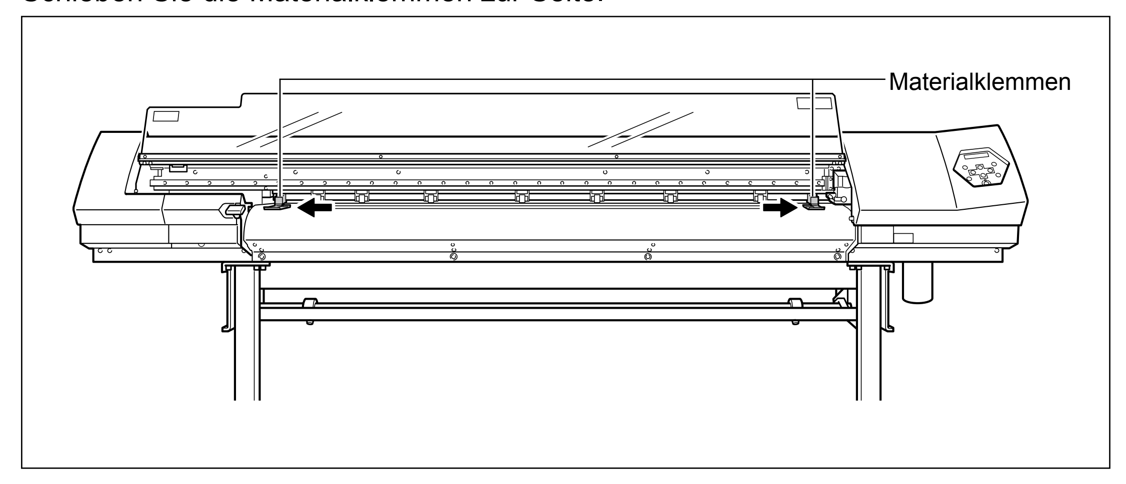
⚠ **VORSICHT** **Rollenmaterial muss immer ordnungsgemäß geladen werden.**
Sonst könnte die Rolle nämlich fallen und schwere Verletzungen verursachen.

⚠ **VORSICHT** **Eine Materialrolle wiegt ±30kg. Seien Sie vorsichtig, um Verletzungen zu vermeiden.**

⚠ **VORSICHT** **Laden Sie niemals Materialrollen, die mehr als 30kg (bzw. 20kg beim 30"-Modell) wiegen.**
Das Gerät ist nicht für solch schwere Rollen ausgelegt und könnte umkippen. Andererseits könnte die Rolle auf den Boden fallen.

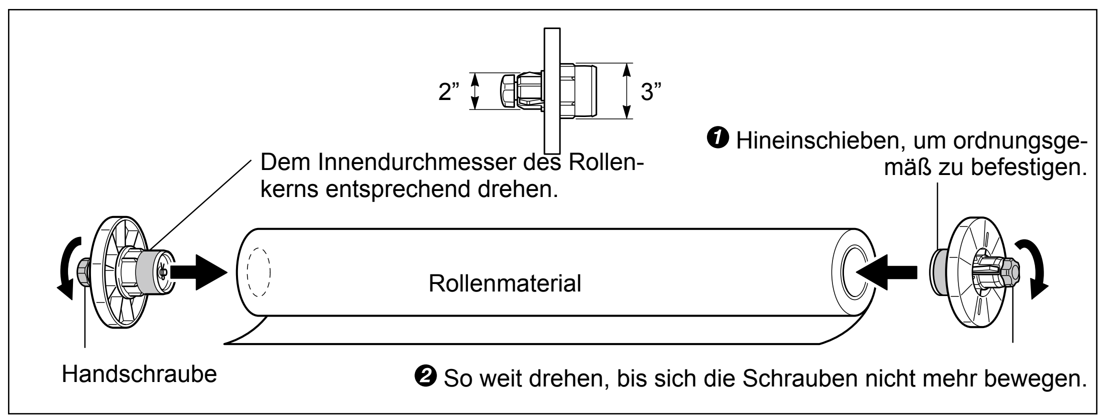
1. Schieben Sie das Material durch das Gerät hindurch und ordnen Sie seinen linken und rechten Rand ordnungsgemäß an.

① Öffnen Sie die Fronthaube.
Schieben Sie die Materialklemmen zur Seite.

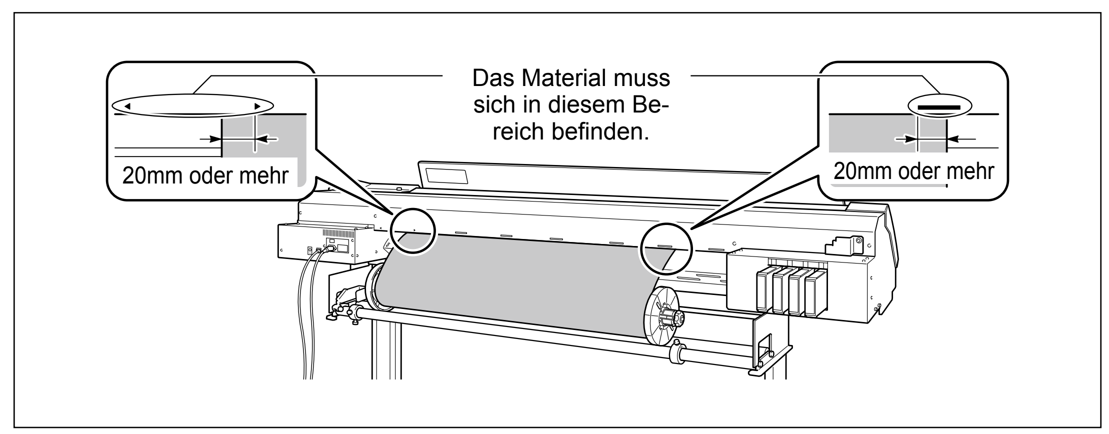


② Bringen Sie die Flansche an der Materialrolle an.

Wenn der Durchmesser des Rollenkerns 3" beträgt, müssen Sie Flansche auf den Rollenkern schieben und die Handschrauben nach rechts drehen, um zu verhindern, dass die Flansche aus dem Kern rutschen.

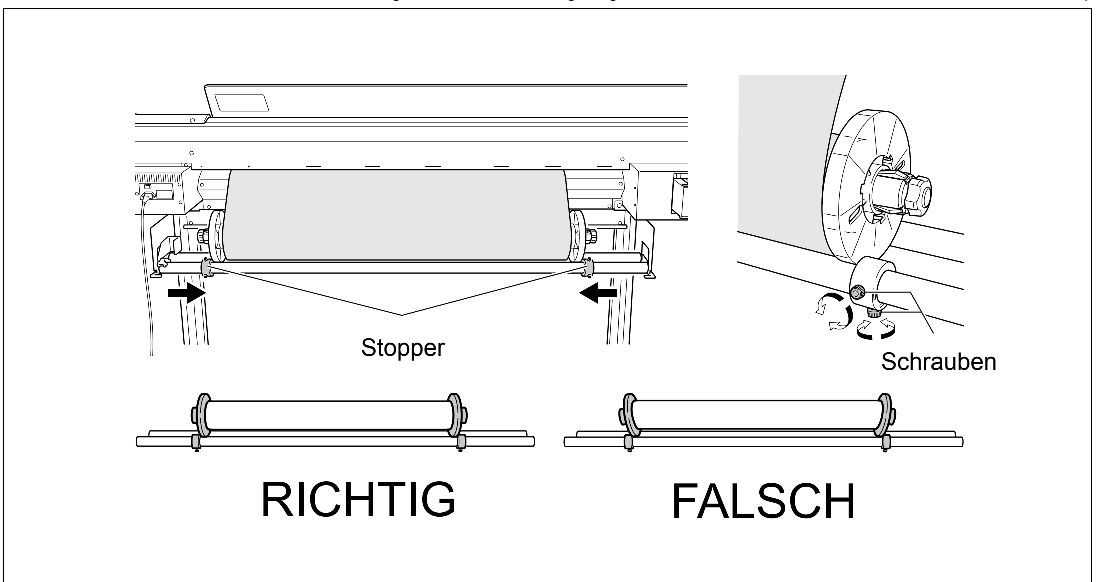


◯ Legen Sie die Materialrolle auf die Bügel und ordnen Sie sie so an, dass sich der linke und rechte Materialrand über einer Greiffläche befinden.

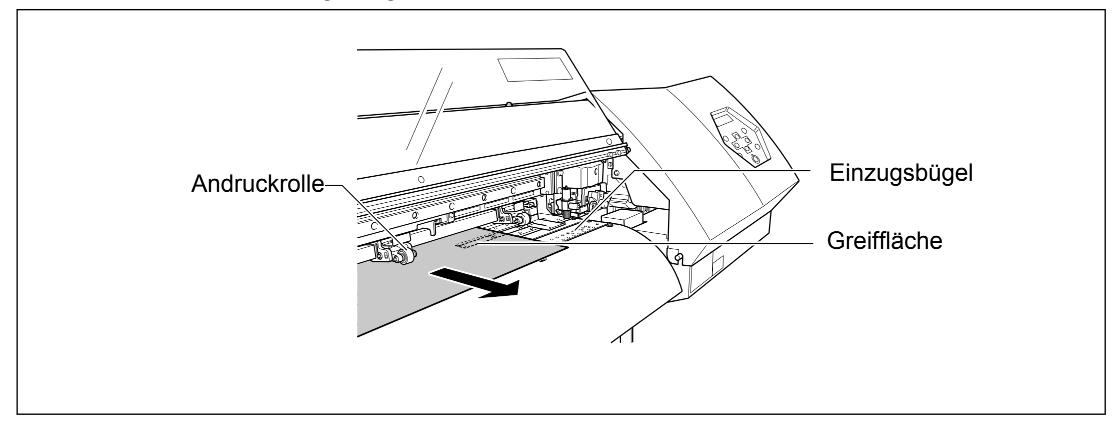


◯ Schieben Sie die Stopper gegen das Material.

Schauen Sie nach, ob die Rollenflansche gerade sind. Schräg angebrachte Flansche erschweren den Materialtransport.



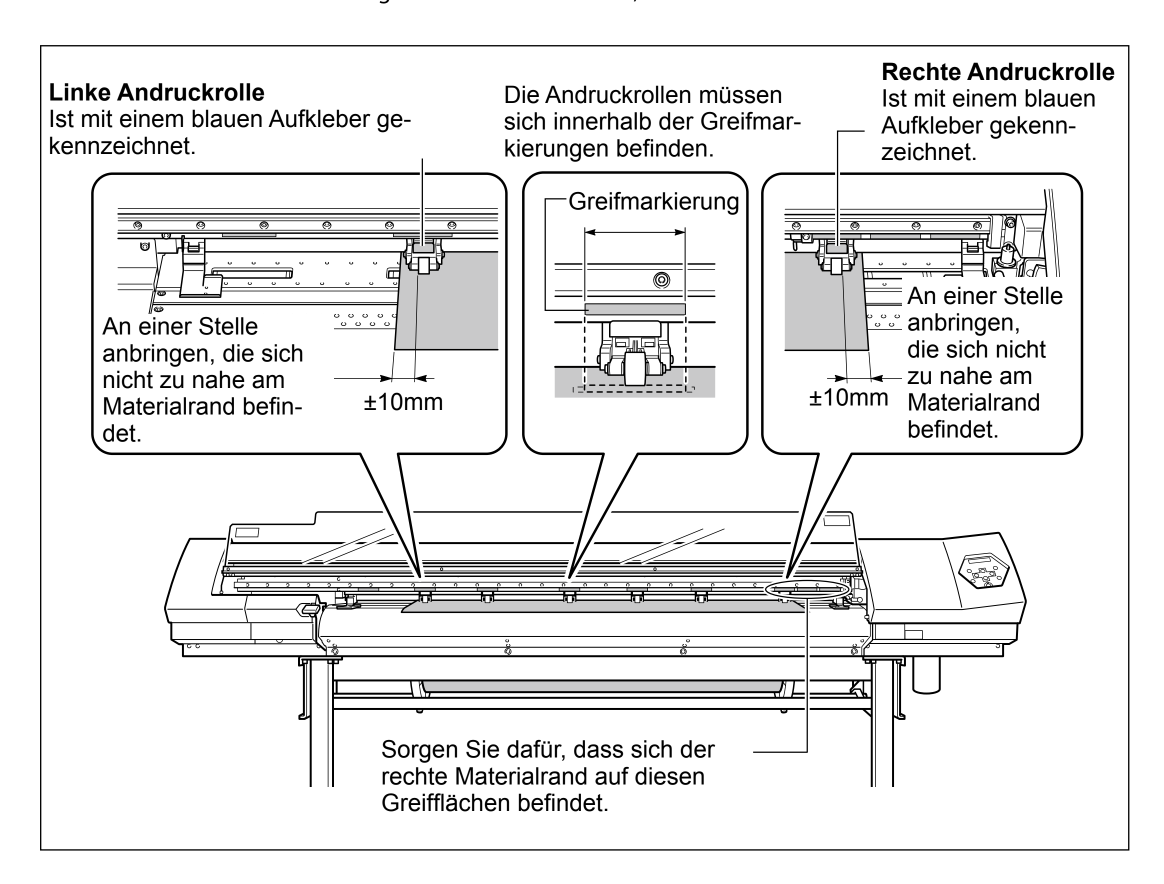
◯ Schieben Sie den vorderen Materialrand zwischen den Greifflächen und Andruckrollen hindurch bis zum Einzugsbügel.



◯ Ordnen Sie beide Materialseiten über einer Greiffläche an und schieben Sie die Andruckrollen zu Positionen oberhalb der vom Material bedeckten Greifflächen.

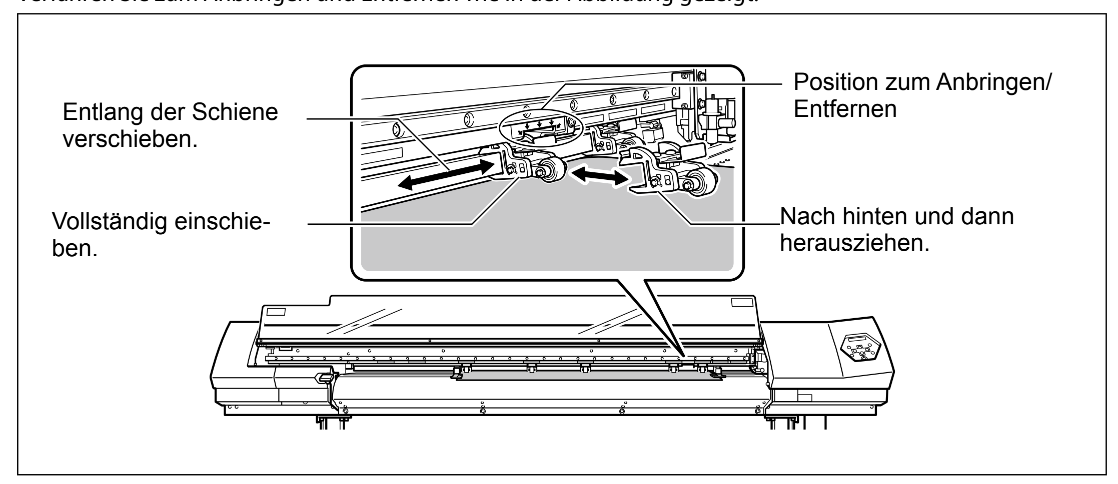
Orientieren Sie sich beim Anordnen der Andruckrollen an den Greifmarkierungen.

Die linke und rechte Andruckrolle (siehe die blauen Aufkleber) müssen sich so nahe wie möglich an den Materialrändern befinden. Wenn sich zwischen der linken und rechten Andruckrolle noch freie Greifflächen befinden, müssen Sie die mittleren Andruckrollen dorthin schieben.
Je mehr mittlere Andruckrollen Sie verwenden, um so gleichmäßiger wird das Material transportiert. Andruckrollen, die nicht über einer Greiffläche angeordnet werden können, müssen entfernt werden.



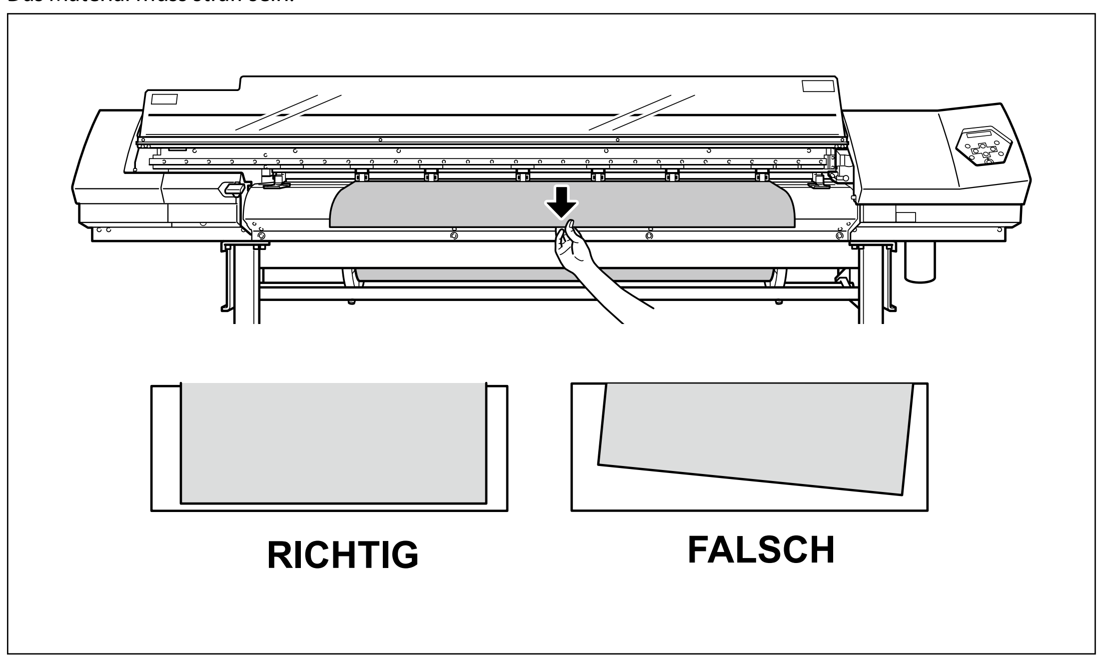
Anbringen und Entfernen der mittleren Andruckrollen

Verfahren Sie zum Anbringen und Entfernen wie in der Abbildung gezeigt.

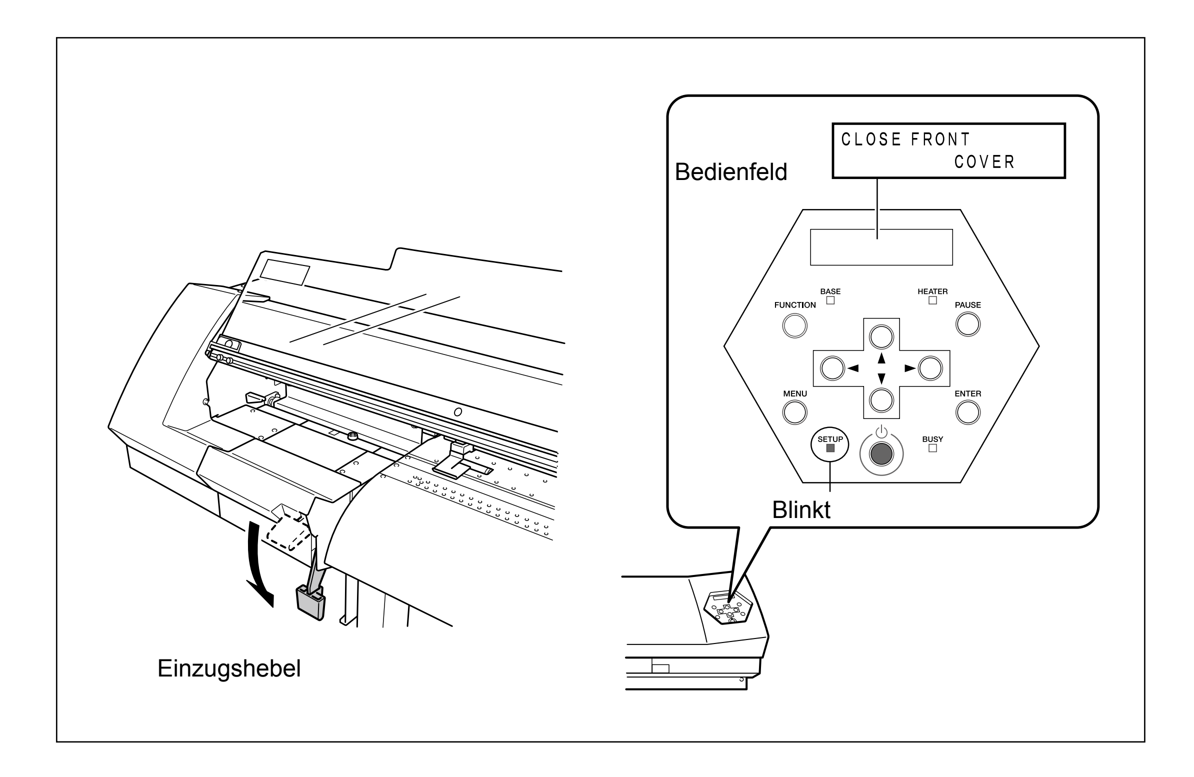


2. Laden Sie das Material so, dass es überall straff ist.

◯ Halten Sie das Material in der Mitte fest und ziehen Sie es gerade heraus.
Das Material muss straff sein.

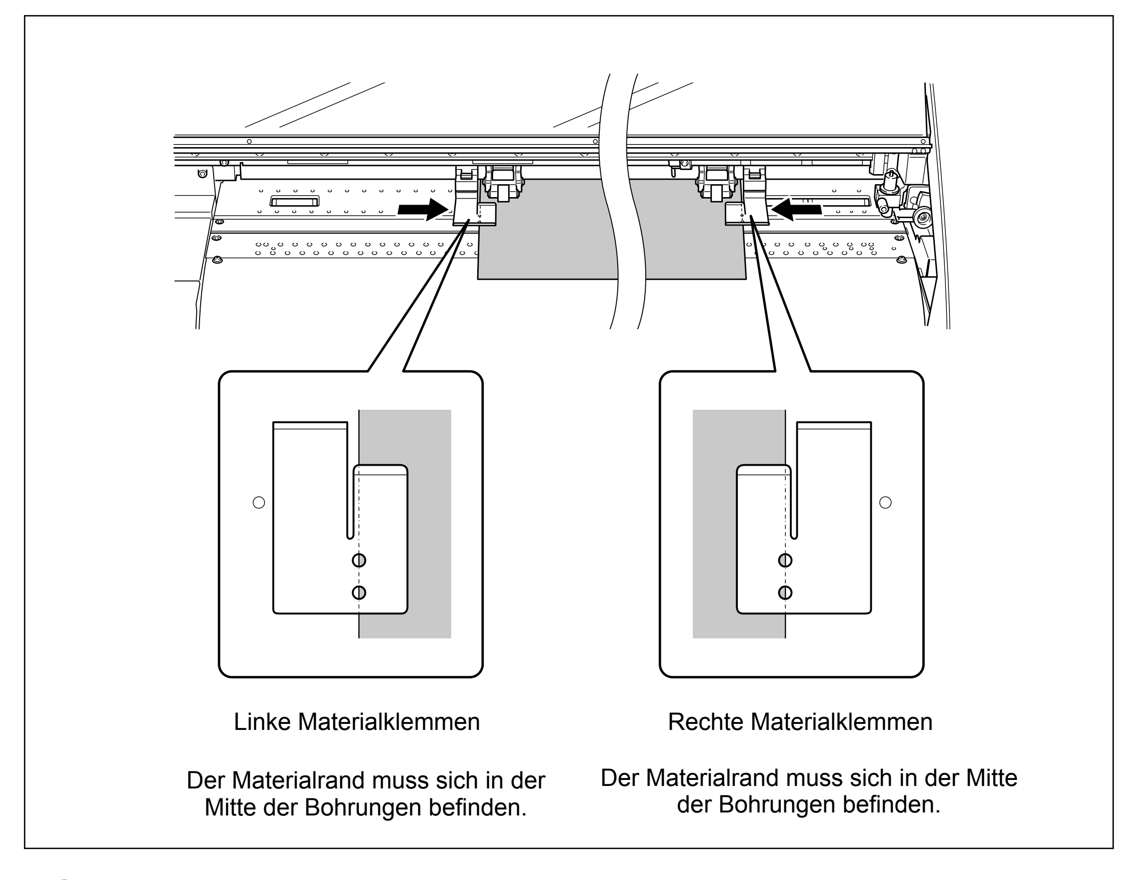


◯ Senken Sie den Einzugshebel ab, um das Material festzuklemmen.
SETUP beginnt zu blinken und das Display zeigt folgende Meldung an.

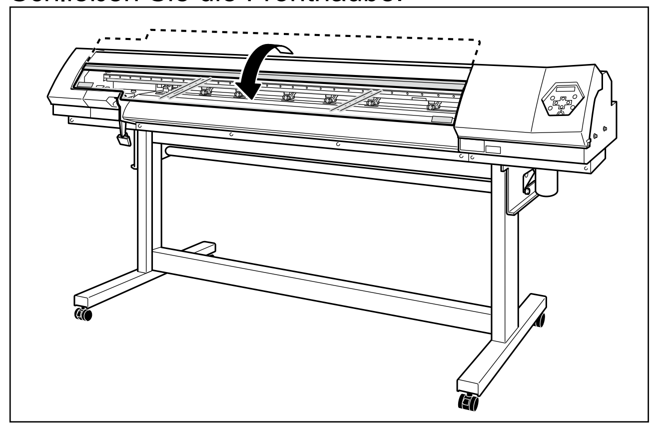


3. Sichern Sie die Materialränder mit Hilfe der Materialklemmen.

◯ Ordnen Sie die Materialklemmen wie nachstehend gezeigt an.



◯ Schließen Sie die Fronthaube.

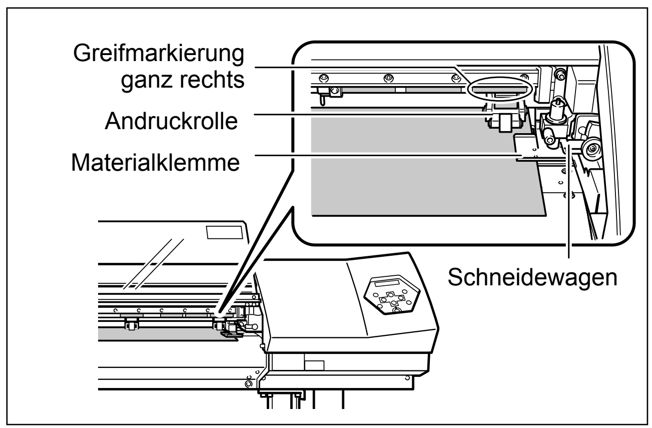


W1200mm

Sobald sich das Gerät initialisiert hat, leuchtet SETUP konstant und das Display zeigt die ermittelte Druckbreite an.
Damit ist das Material einsatzbereit.

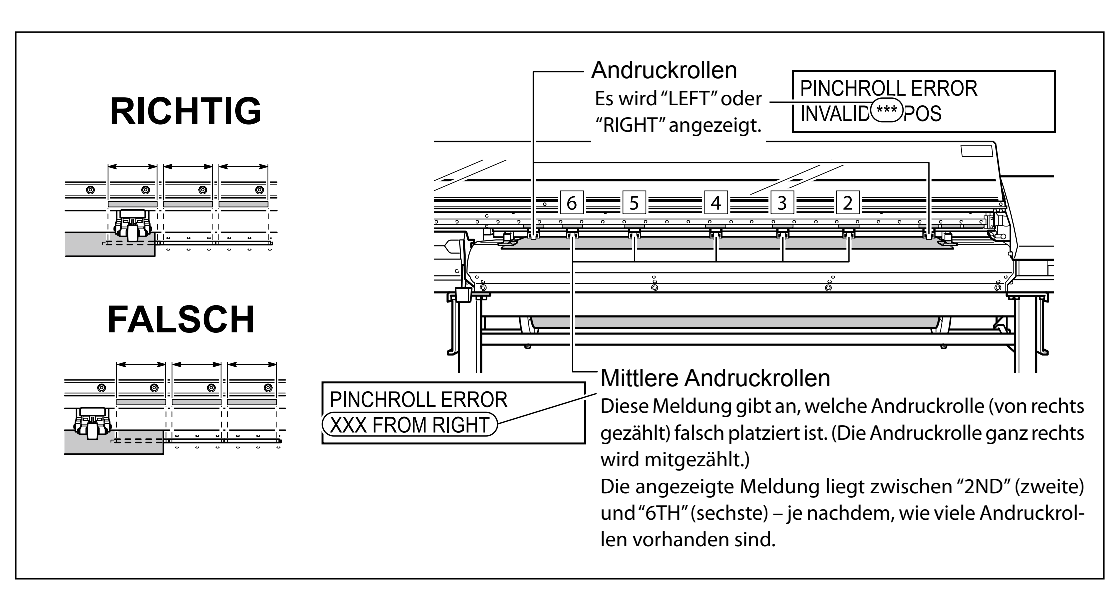
Hinweis zu den Materialklemmen

- ○ Bringen Sie die Klemmen an den richtigen Stellen an. Wenn sie falsch angebracht sind, bleibt das Material hängen, was zu Fehlern beim Drucken führt.
- ○ Während der Ausführung eines Druckauftrags kann es passieren, dass das Material nach links oder rechts rutscht und nicht mehr von den Materialklemmen gehalten wird. Überprüfen Sie die Position der Klemmen erneut, nachdem ungefähr 1m Material eingezogen wurde. Wenn das Material unter den Klemmen wegzurutschen droht, müssen Sie sie erneut installieren.
- ○ Wenn Sie eine Materialklemme zum rechten Rand des Einzugsbügels schieben (siehe Abbildung), wird sie eventuell vom Schneidewagen bedeckt und kann dann eventuell nicht mehr entfernt werden. Dann müssen Sie zuerst das Material laden und anschließend den Einzugshebel absenken. Sobald SETUP leuchtet, können Sie den Schneidewagen dann mit ◄ zu einer Position fahren, an der er die Materialklemme nicht mehr bedeckt und die Materialklemme entnehmen.



Alle Andruckrollen müssen sich über einer Greiffläche befinden.

Wenn beim Schließen der Fronthaube folgende Meldung im Display erscheint, müssen Sie die Position aller Andruckrollen überprüfen. Die Andruckrollen müssen sich immer über einer Greiffläche befinden. Je mehr mittlere Andruckrollen Sie verwenden, desto besser. Andruckrollen, die nicht über einer Greiffläche angeordnet werden können, müssen allerdings entfernt werden.



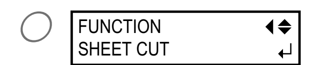
Lassen Sie die Materialrolle nie unnötig im Gerät liegen.

Wenn die Materialrolle längere Zeit unbenutzt im Gerät verbleibt, kann sie in der Mitte einknicken. Das beeinträchtigt die Druckqualität und kann sogar zu Motorfehlern führen. Solange Sie nichts drucken, darf sich keine Materialrolle im Gerät befinden.

Abtrennen des Materials

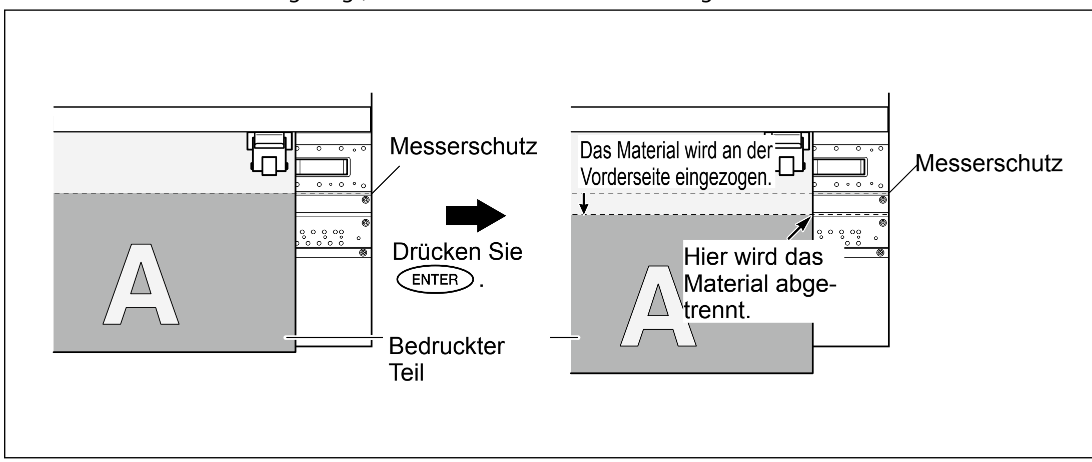
Arbeitsweise

○ Schließen Sie die Fronthaube.
SETUP muss leuchten.

○ 

Drücken Sie FUNCTION.
Drücken Sie mehrmals ▼.

○ Drücken Sie .
Das Material wird abgetrennt.
Nachstehend wird die Stelle gezeigt, an der das Material bei Bedarf abgetrennt wird.



Der Software-RIP kann bei Bedarf ebenfalls einen Trennbefehl senden, um fertig gestellte Objekte sofort abzutrennen. Siehe die Bedienungsanleitung des RIP-Programms.

Wichtiger Hinweis zu den langen Materialklemmen

Wenn Sie die langen Materialklemmen verwenden, müssen Sie für “MEDIA CLAMP” die Einstellung “LONG” wählen. Dann werden die Objekte nicht mehr automatisch abgetrennt. Wenn Sie die langen Materialklemmen installieren, berührt das Trennmesser wahrscheinlich die Klemmen, was zu Fehlfunktionen und Schäden am Gerät führt.
Wenn Sie das Objekt nach dem Druckauftrag abtrennen möchten, müssen Sie zuerst die langen Klemmen entfernen und “MEDIA CLAMP” anschließend auf etwas Anderes als “LONG” stellen.

○ “Bedrucken von Material, das zu Wellenbildung neigt”, S. 75

Berücksichtigen Sie die Materialbeschaffenheit

- ○ Bestimmte Materialsorten lassen sich nicht abtrennen.
- ○ Andere Sorten bleiben nach dem Schneidevorgang am Einzugsbügel kleben. Dann müssen Sie das Material von Hand entnehmen.
- ○ Bedenken Sie, dass das Material bei Verwendung des Trennmessers unter den kurzen Klemmen wegrutschen kann. Kontrollieren Sie daher nach Abtrennen eines Objekts, ob sich das Material noch unter den Klemmen befindet.

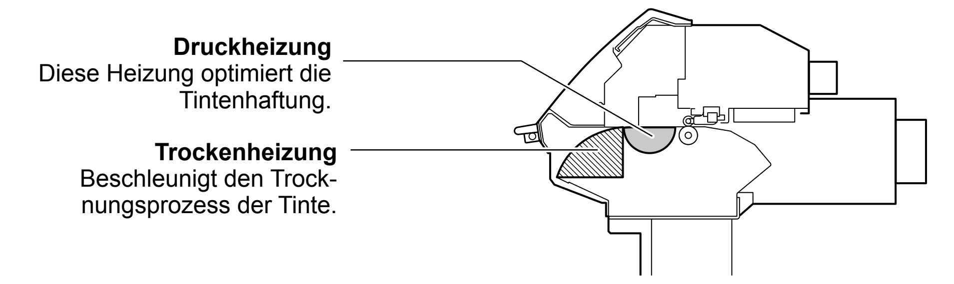
Vor Abtrennen eines Objekts dürfen Sie auf keinen Fall die Taste ▲ drücken, um das Material rückwärts zu transportieren.

Wenn sich das Objekt nämlich hinter dem Einzugsbügel befindet, wird es an der falschen Stelle abgetrennt.

2–3 Einstellen der Materialheizung

Was ist das Heizsystem?

Dieses Gerät enthält eine Heizung, die das Material erwärmt. Sie dient hauptsächlich dazu, die Tintenhaftung zu verbessern und den Trocknungsprozess zu beschleunigen. Die Heizungstemperatur kann dem verwendeten Materialtyp und der Druckgeschwindigkeit entsprechend eingestellt werden.



⚠ **WARNUNG** **Vorsicht: Hohe Temperaturen**
Der Einzugsbügel und die Trockenheizung werden heiß. Seien Sie vorsichtig, um Feuer und Verbrennungen zu vermeiden.

⚠ **WARNUNG** **Lassen Sie niemals Material im Gerät liegen, wenn Sie nichts drucken oder schalten Sie zumindest die Sekundärspeisung aus.**
Wenn dieselbe Stelle nämlich zu lange erhitzt wird, bestehen Brand- und Vergiftungsgefahr.

⚠ **WARNUNG** **Verwenden Sie ausschließlich wärmebeständiges Material.**
Seien Sie also vorsichtig. Außerdem nimmt das Substrat dabei Schaden.

⚠ **WARNUNG** **Verwenden Sie den Einzugsbügel und die Trockenheizung niemals für andere Zwecke (z.B. zum Trocknen von Kleidern usw.).**
Das kann nämlich zu Überhitzung, Feuer und Unfällen führen.

Einstellen der Temperatur für die Materialheizung

Arbeitsweise

1. Display: FUNCTION / HEATER CONFIG

   Drücken Sie [FUNCTION].
   Drücken Sie mehrmals [▼].

2. Display: HEATER CONFIG / DRYER 34℃

   Aktuelle Temperatur der Trockenheizung

   Drücken Sie [►].
   Wählen Sie mit [▲] [▼] "PRINT" (Druckheizung) oder "DRYER" (Trockenheizung).

3. Display: DRYER / 35℃ ► 40℃

   Drücken Sie [►].
   Nehmen Sie mit [▲] [▼] die gewünschte Einstellung vor.
   Bestätigen Sie die Einstellung mit [ENTER].

4. Display: W1200mm / SETUP SHEET

   Drücken Sie [FUNCTION], um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beim Einschalten des Geräts wird das Heizsystem nicht automatisch aktiviert. Die Heizfunktion wird erst aktiviert, wenn Sie Material eingezogen haben und wenn die [SETUP] -Diode leuchtet.

Richtlinien für die Wahl der Temperatur

Die Wahl der Heizungstemperatur sollte sich vornehmlich nach dem verwendeten Materialtyp und dem Druckmodus richten. Orientieren Sie sich bei der Einstellung an folgenden Punkten.

Allgemeine Einstellungstipps

Druckheizung
Diese dient hauptsächlich zur Verbesserung der Tintenhaftung und verhindert, dass die Tinte verschmiert.
Wenn sich Tintenklumpen bilden bzw. wenn Tinte verschmiert wird, müssen Sie die Temperatur etwas erhöhen. Beachten Sie jedoch, dass das Material bei einer hohen Temperatur schneller wellig wird.

Trockenheizung
Wenn die Tinte zu langsam trocknet, müssen Sie die Temperatur erhöhen. Beachten Sie jedoch, dass das Material bei einer hohen Temperatur schneller wellig wird.

Zusammenhang zwischen dem Druckmodus und der Temperatur
Wenn Sie auch nach Erhöhen der Temperatur noch Probleme mit Klumpenbildung oder Verschmieren haben, müssen Sie einen Druckmodus mit höherer Bildqualität wählen. Umgekehrt müssen Sie die Temperatur bei Anwahl eines schnelleren Druckmodus' erhöhen.

Tintendeckung
Manchmal lohnt es sich, im RIP-Programm den Wert der Tintendeckung zu ändern. Die Tintendeckung sollte aber erst verringert werden, wenn es auch nach Erhöhen der Temperatur noch zu Schlierenbildung kommt.

- ○ Verwenden Sie nach Möglichkeit die vorgeschlagenen Einstellungen (Temperatur, Druckmodus usw.).
- ○ An bestimmten Orten kann die Druck- oder Trockenheizung bisweilen den vorgegebenen Temperaturwert überschreiten. Das ist aber kein Problem.

Umgebungstemperatur von 20~32°C

Wenn das Gerät an einem Ort verwendet wird, wo die Temperatur weniger als 20°C beträgt, werden bestimmte Materialtypen wellig bzw. ungleichmäßig erwärmt. Senken Sie die Temperatur der Materialheizung dann um ±2°C ab.
Eine optimale Qualität kann aber nur gewährleistet werden, wenn die Temperatur am Einsatzort 20~32°C beträgt.

2–4 Starten des Auftrags

Vor der Datenübertragung des Computers

Nach Laden des Materials und Einstellen der Heiztemperaturen müssen Sie wie unten beschrieben vorgehen. Damit ist sichergestellt, dass das Gerät die vom Computer gesendeten Befehle empfängt und ausführt. Bei Verwendung von Daten, die nicht nur Druck-, sondern auch Schneidebefehle enthalten, kann das gedruckte Objekt sofort nach dem Drucken ausgeschnitten werden.

Für einen Schneideauftrag (ohne Drucken) sind jedoch andere Einstellungen erforderlich.

○ "Ausführen eines Schneideauftrags", S. 39

⚠ **VORSICHT** **Während der Ausführung eines Druckauftrags dürfen Sie auf keinen Fall die Druckköpfe berühren.**
Die Druckköpfe bewegen sich nämlich mit hoher Geschwindigkeit und können Verletzungen verursachen.

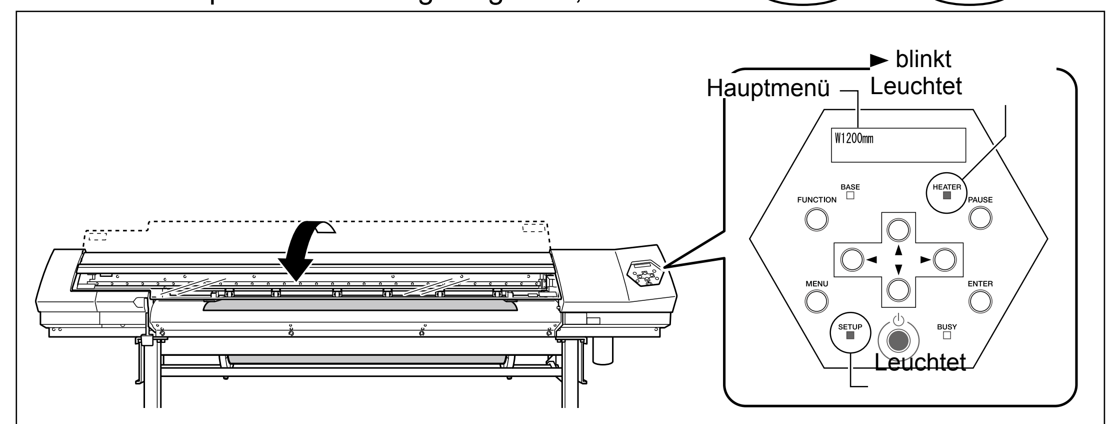
Arbeitsweise

◯ Schließen Sie die Fronthaube.

◯ Schauen Sie nach, ob [SETUP] konstant leuchtet.
Wenn die Diode nicht leuchtet, müssen Sie den Einzugshebel absenken.

◯ Warten Sie bis die [HEATER] -Diode konstant leuchtet.

◯ Schauen Sie nach, ob das Hauptmenü angezeigt wird.
Wenn das Hauptmenü nicht angezeigt wird, müssen Sie (MENU) und (◄) drücken.



In folgenden Fällen kann der Druckauftrag nicht gestartet werden

- Wenn die Fronthaube noch geöffnet ist. Bei laufendem Druckauftrag dürfen Sie sie nie öffnen, weil der Druckvorgang sonst abgebrochen wird.
- Wenn die [SETUP] -Diode nicht leuchtet, werden die eingehenden Computerbefehle ignoriert.
- Solange die [HEATER] -Diode nicht leuchtet, kann nicht gedruckt werden.
- Wenn Sie nicht im Hauptmenü sind. Dann können nämlich keine Daten vom Computer empfangen werden.

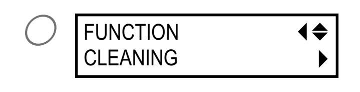
Wichtige Punkte

- Arbeiten Sie nur in Ausnahmefällen ohne Materialklemmen. Sonst wird der Materialrand wellig bzw. schabt das Material über die Druckköpfe.
- Berühren Sie während eines Druckauftrags niemals den bereits ausgegebenen Materialteil. Sonst behindern Sie nämlich den Materialtransport, was zu einem Stau oder sogar zu Schäden an den Druckköpfen führen könnte.

Drucktest und Reinigung

Vor Starten eines Druckauftrags sollten Sie einen Test durchführen, um zu ermitteln, ob alle Punkte gedruckt werden. Wenn nicht alle Punkte vorhanden sind, müssen Sie die Druckköpfe reinigen.

Testdruck





Drücken Sie FUNCTION.
Drücken Sie ▼.

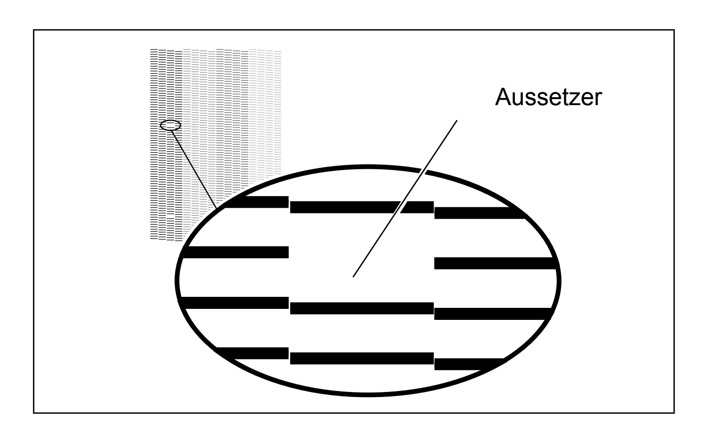


Drücken Sie ►.

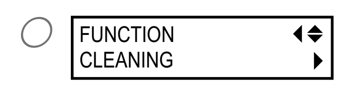
Drücken Sie ENTER.

Es wird ein Testmuster gedruckt. Die Stelle, an der das Testmuster gedruckt werden soll, können Sie frei wählen.

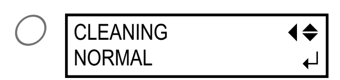
"Einstellen des Druckursprungs", S. 63



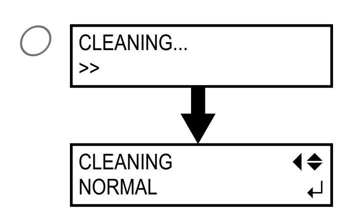
Arbeitsweise für die Reinigung



Drücken Sie FUNCTION.
Drücken Sie ▼.

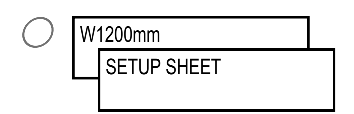


Drücken Sie ►.
Drücken Sie ▼.



Drücken Sie ENTER.
Die Reinigung beginnt.

Sobald sie beendet ist, erscheint wieder folgende Meldung.



Drücken Sie FUNCTION, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

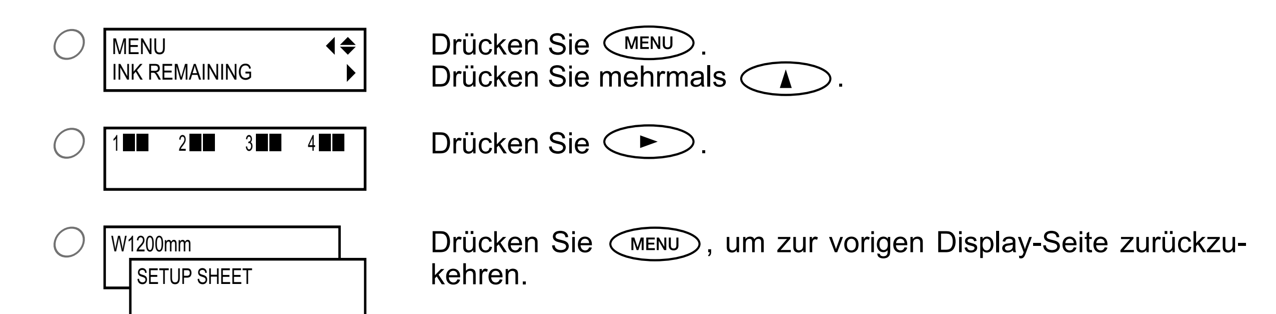
Führen Sie einen weiteren Test durch, um sicherzustellen, dass keine Aussetzer mehr vorhanden sind.

Wenn das doch der Fall ist, wiederholen Sie den Reinigungsvorgang noch einmal.
Wenn das Problem auch nach zwei oder drei Reinigungen noch vorhanden ist, müssen Sie ein anderes Reinigungsverfahren wählen. Siehe "3–2 Wenn die Kopfreinigung nichts mehr hilft", S. 47

2–5 Wenn die Tinte ausgeht

Überprüfen des Tintenstands

Arbeitsweise



Drücken Sie MENU.
Drücken Sie mehrmals ▲.

Drücken Sie ►.

Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Im Display wird der Tintenstand der einzelnen Patronen nur ungefähr angezeigt. Diese Angabe ist nicht besonders genau.

Wenn die Tinte ausgeht

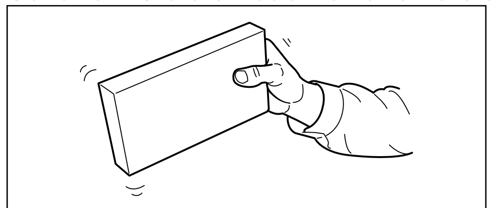
Wenn sich eine Patrone dem Ende zuneigt, erklingt ein Signalton und der Druckvorgang wird unterbrochen (es sei denn, Sie haben die entsprechende Vorgabe geändert). Entnehmen Sie die leere Patrone und ersetzen Sie sie durch eine neue. Der Druckauftrag wird fortgesetzt.

Arbeitsweise

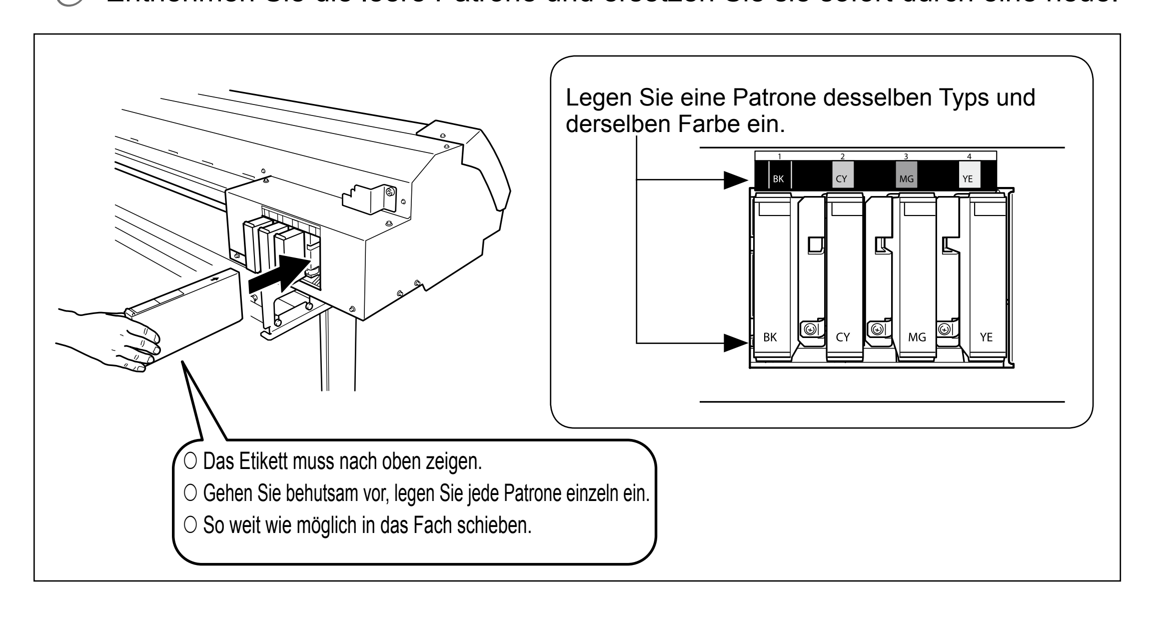


Die Nummer der leeren Patrone blinkt.

Schütteln Sie die neue Patrone vorsichtig.



Entnehmen Sie die leere Patrone und ersetzen Sie sie sofort durch eine neue.



Wichtige Hinweise zum Patronenwechsel

- ○ Ersetzen Sie eine Patrone immer durch eine Patrone des gleichen Typs. Arbeiten Sie auf keinen Fall mit unterschiedlichen Sorten.
- ○ Lassen Sie ein Patronenfach niemals längere Zeit leer. Sonst trocknen die Druckköpfe aus.
- ○ Eine teilweise aufgebrauchte Patrone sollte weder entnommen, noch erneut eingesetzt werden.
- ○ Entnehmen Sie während eines laufenden Druckauftrags niemals eine Patrone.
- ○ So etwas kann zu Unterschieden der Farbtonintensität führen. Im Sinne einer optimalen Qualität müssen Sie vor Starten eines Auftrags nachschauen, ob noch ausreichend Tinte vorhanden ist.

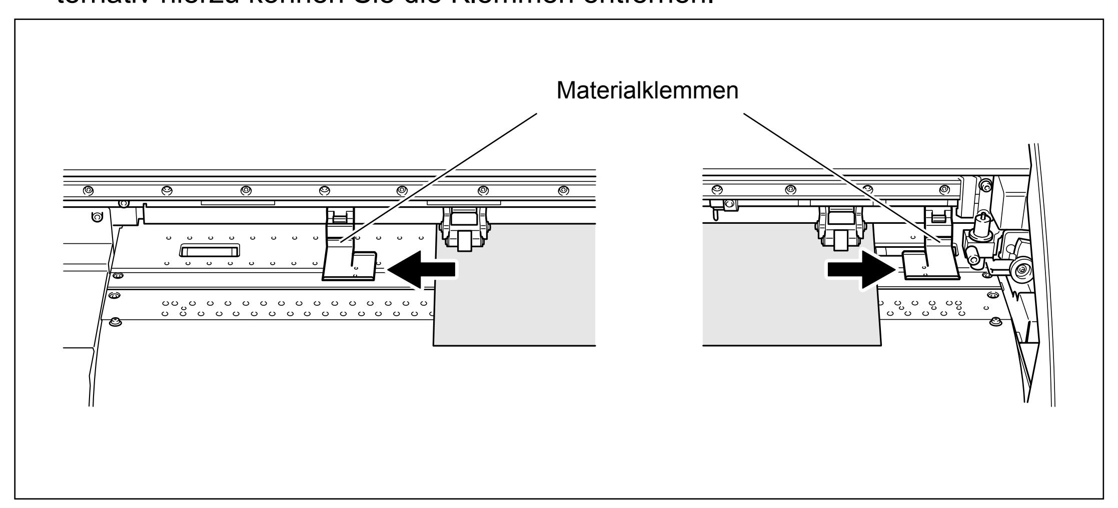
⚠ **WARNUNG** **Wenn Sie “ECO-SOL MAX”-Tinte verwenden, dürfen Sie die Tinte, Reinigungsflüssigkeit und Abfallgemische niemals an folgenden Orten aufbewahren:**
○In der Nähe eines offenen Feuers.
○Orte, wo die Temperatur extrem ansteigen kann.
○In der Nähe von Bleichmitteln wie z.B. Oxidanten oder explosives Material.
○Orte, wo oft Kinder spielen.
Sonst besteht Brandgefahr. Bedenken Sie, dass die erwähnten Flüssigkeiten giftig sind.

2–6 Ausführen eines Schneideauftrags

Ausführen eines Schneideauftrags

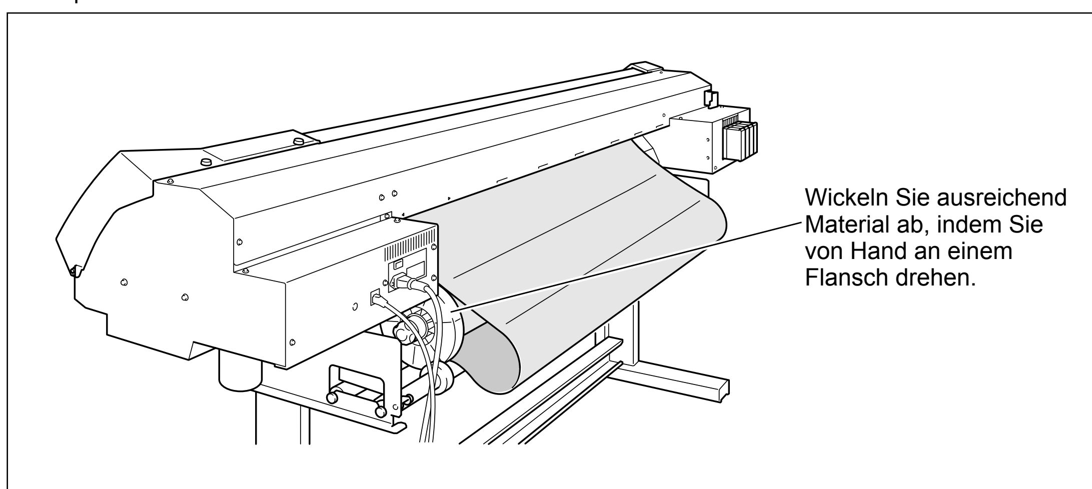
Zum Ausschneiden eines Objekts müssen folgende Arbeitsschritte ausgeführt werden.

○ Schieben Sie die Materialklemmen zu einer Stelle, wo sie das Material nicht halten. Alternativ hierzu können Sie die Klemmen entfernen.



○ Um mit Rollenmaterial einen reinen Schneideauftrag durchzuführen, müssen Sie vorher auf der Geräterückseite ausreichend Material abwickeln.

Wenn Sie vor dem Ausschneiden kein Material abwickeln, kann das Material nicht gleichmäßig durch das Gerät transportiert werden.



Wichtige Hinweise zum Ausschneiden

○ Verwenden Sie niemals Materialklemmen. Am besten bauen Sie sie aus.

○ “Bedrucken von Material, das zu Wellenbildung neigt”, S. 75

○ Ein Objekt kann nicht sofort nach dem Drucken ausgeschnitten werden, weil die Tinte zuerst trocknen muss. Stellen Sie daher in Ihrem RIP-Programm eine ausreichende Pause ein. Siehe die Bedienungsanleitung des RIP-Programms. Die Trockenzeit richtet sich nach dem verwendeten Material.

Tipps und Tricks für das Ausschneiden

○ Wenn Sie den “PREFEED”-Parameter auf “ENABLE” stellen, wickelt das Geräts das Material vor Starten des Schneidevorgangs zunächst im benötigten Bereich ab und dreht es dann wieder zurück. Sie brauchen es also nicht von Hand abzuwickeln.

○ “Automatischer Materialvorlauf für reine Schneideaufträge”, S. 85

○ In bestimmten Fällen erzielen Sie ein besseres Ergebnis, wenn Sie vor Ausführen eines Schneideauftrags die Heizsysteme ausschalten und das Gerät etwas abkühlen lassen.

○ “Abschalten der Druck- und Trockenheizung”, S. 81

○ In bestimmten Fällen berührt die Kappenunterseite der Cutter-Einheit die bedruckte Oberfläche, was zu Kratzern führt. Dann muss der Messerversatz erhöht werden.

○ “Feineinstellung der Schneidetiefe”, S. 85

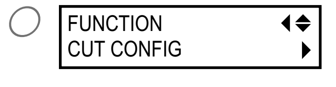
Schneidetest

Vor Starten eines Schneideauftrags sollten Sie einen Test durchführen, um zu ermitteln, ob sich das Material auch sauber ausschneiden lässt.

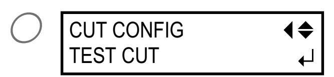
Schneidetest

○ Fahren Sie den Schneidewagen mit [◄] [►] [▲] [▼] zu der Position, wo der Schneidetest ausgeführt werden soll.

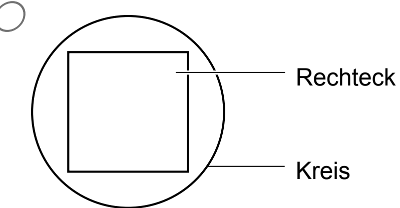
Die Position für den Schneidetest kann frei gewählt werden.

○ 

Drücken Sie [FUNCTION].
Drücken Sie mehrmals [▼].

○ 

Drücken Sie [►].

○ 

Schließen Sie die Fronthaube.
Drücken Sie [ENTER].

Das Testmuster wird ausgeschnitten.

○ Entfernen Sie die ausgeschnittenen Objekte nun der Reihe nach.

Wenn sich beide gleichzeitig lösen, müssen Sie den Auflagedruck ändern.

○ “Einstellen des Auflagedrucks”, S. 41

Einstellen des Auflagedrucks

Arbeitsweise

Schritt	Display	Bedienung
○	FUNCTION CUT CONFIG	Drücken Sie (FUNCTION). Drücken Sie mehrmals (▼).
○	CUT CONFIG FORCE	Drücken Sie (►). Drücken Sie mehrmals (▼).
○	FORCE 50 gf ▶60 gf	Drücken Sie (►). Nehmen Sie mit (▲) (▼) die gewünschte Einstellung vor.
○	FORCE 60 gf ▶60 gf	Drücken Sie (ENTER). Damit ist alles ordnungsgemäß eingestellt.
○	W1200mm SETUP SHEET	Drücken Sie (FUNCTION), um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Im “CUT CONFIG”-Menü können außer dem Auflagedruck noch weitere Schneideparameter eingestellt werden. Mehr dazu finden Sie weiter unten.

○ “Feineinstellung der Schneidebedingungen”, S. 83

Kapitel 3 Wartung und Einstellungen

3–1 Tägliche Pflege

Entsorgen von Abfalltinte

Das Auffanggefäß enthält Abfalltinte und Wartungsflüssigkeit. Es muss regelmäßig geleert werden, um ein Überlaufen zu vermeiden. Sobald die Abfallflüssigkeit einen bestimmten Pegelstand erreicht, erscheint folgende Meldung im Display. Entsorgen Sie die Alttinte folgendermaßen.



Drücken Sie ENTER.

Wenn Sie die Angabe nach Leeren des Auffanggefäßes zurückstellen, erscheint folgende Meldung.

1. Wählen Sie den “DRAIN BOTTLE”-Eintrag im Display.



Drücken Sie MENU.
Drücken Sie mehrmals ▼.



Drücken Sie ►.
Drücken Sie ▲.



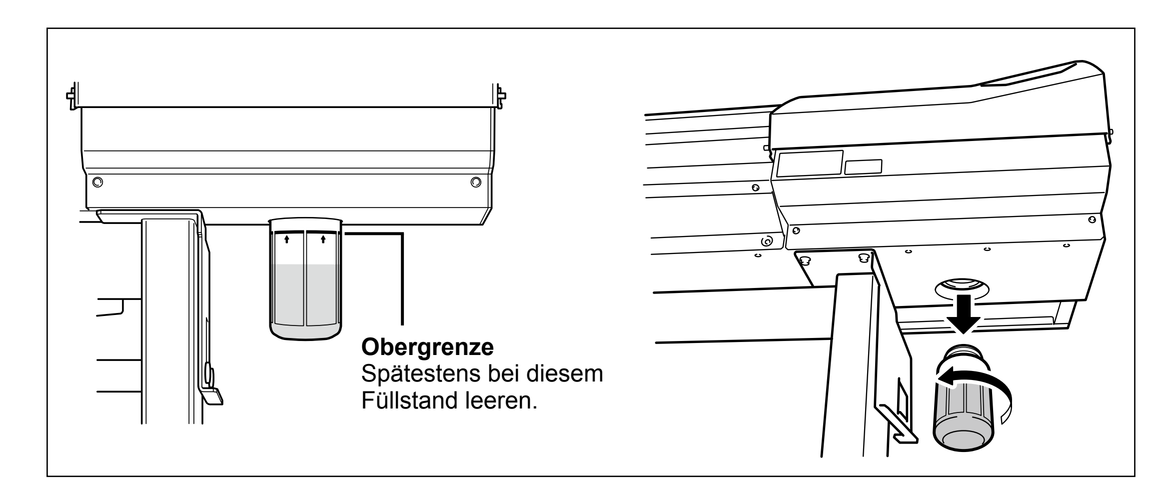
Drücken Sie ►.
Drücken Sie ▲.



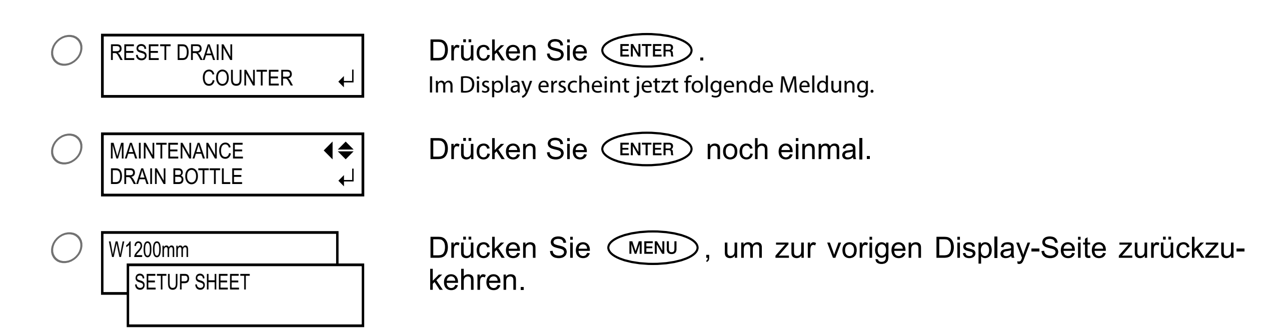
Drücken Sie ENTER.
Wenn folgende Anzeige erscheint, sind die Vorbereitungen beendet.

2. Leeren Sie das Auffanggefäß.

⚠ **VORSICHT** **Warten Sie mit dem Entfernen des Auffanggefäßes, bis die Meldung “EMPTY DRAIN BOTTLE” im Display erscheint.**
Wenn Sie es zu früh entfernen, läuft Tinte auf Ihre Hand bzw. den Boden.



3. Bringen Sie das leere Auffanggefäß wieder an und stellen Sie den Pegelmesser zurück.



Drücken Sie ENTER.
Im Display erscheint jetzt folgende Meldung.

Drücken Sie ENTER noch einmal.

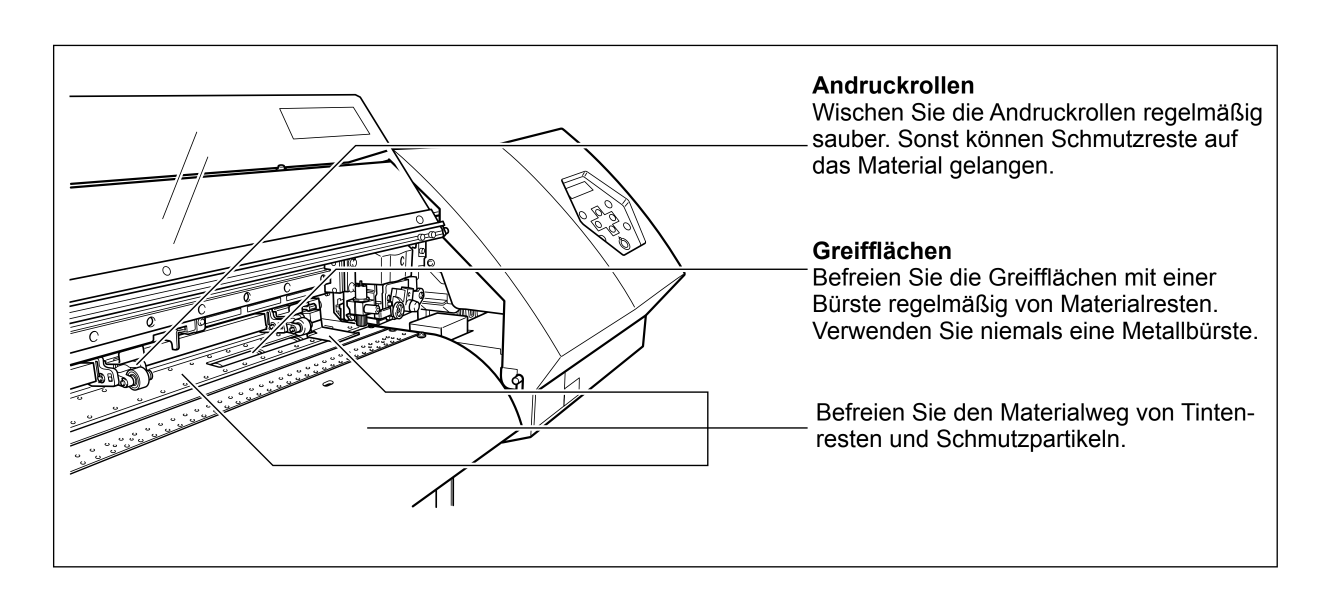
Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

⚠ WARNUNG **Stellen Sie Tintenabfälle niemals in die Nähe eines Feuers.**
Sonst besteht nämlich Brandgefahr.

⚠ VORSICHT **Verwenden Sie zum Zwischenlagern von Abfalltinte nur geeignete Behälter (z.B. aus Metall oder Polyethylen), die sich verschließen lassen.**
Entweichende Flüssigkeit oder Dämpfe können Übelkeit, Atembeschwerden oder sogar einen Brand verursachen.

Entsorgen Sie die Tinte umweltgerecht.
Die Tintenabfälle sind brennbar und giftig. Schütten Sie die Tinte also niemals in ein Feuer und gießen Sie sie nicht in den Abfluss. Schütten Sie Tintenabfälle niemals in Rinnsäle, Flüsse usw. Das wäre nämlich Umweltverschmutzung.

Reinigung



⚠ WARNUNG **Verwenden Sie niemals Benzin, Alkohol, Verdünner oder andere entzündbare Flüssigkeiten.**
Sonst besteht nämlich Brandgefahr.

⚠ VORSICHT **Vor der Reinigung müssen Sie die Sekundärspeisung deaktivieren, ±30 Minuten warten, damit sich der Einzugsbügel und die Trockenheizung abkühlen können.**
Wenn sich das Gerät plötzlich in Bewegung setzt, bestehen Verletzungs- und Verbrennungsgefahr.

- Hierbei handelt es sich um ein Präzisionsgerät, das besonders staub- und schmutzempfindlich ist. Reinigen Sie es nach Möglichkeit täglich.
- Verwenden Sie zum Reinigen ein leicht mit Wasser angefeuchtetes Tuch. Bei Bedarf dürfen Sie ein neutrales Reinigungsmittel verwenden.
- Versuchen Sie niemals, das Gerät selbst zu ölen oder zu schmieren.

Pflege und Wartung der Druckköpfe

Tägliche Pflege

Säubern Sie die Druckköpfe mit der Reinigungsfunktion.

○ “Drucktest und Reinigung”, S. 36, “3–2 Wenn die Kopfreinigung nichts mehr hilft”, S. 47

Regelmäßige Pflege und Wartung

Eine optimale Druckqualität ist nur möglich, wenn das Gerät regelmäßig gereinigt wird. Die Druckköpfe müssen in festen Nutzungsintervallen mit dem Reinigungsset gesäubert werden.

○ “3–3 Druckköpfe mit dem Reinigungsset säubern”, S. 48

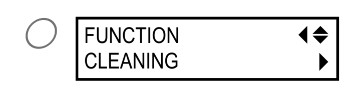
Anmerkung: Druckköpfe sind Verschleißteile. Sie haben eine begrenzte Lebensdauer und müssen daher in regelmäßigen Zeitabständen ausgewechselt werden. Wie oft das bei Ihnen notwendig ist richtig sich nach der Verwendungsfrequenz. Bitten Sie einen anerkannten Roland DG-Händler, sie auszuwechseln.

3–2 Wenn die Kopfreinigung nichts mehr hilft

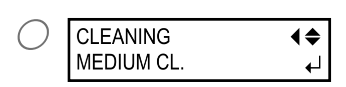
Intensivere Reinigung

Wenn Sie mit der normalen Reinigung (Normal) nicht das gewünschte Ergebnis erzielen, können Sie es mit dem "Medium"- oder dem noch intensiveren "Powerful"-Verfahren versuchen. Dann steigt allerdings der Tintenverbrauch. Bei zu häufiger Verwendung könnten sogar die Druckköpfe beschädigt werden. Wählen Sie diese Funktion also nur, wenn es wirklich notwendig ist.

1. Wählen Sie die mittlere oder intensive Reinigung.



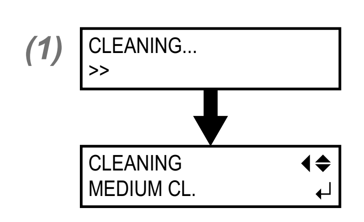
Drücken Sie [FUNCTION].
Drücken Sie mehrmals [▼].



Drücken Sie [►].
Wählen Sie mit den [▲] [▼]-Tasten "MEDIUM CL." oder "POWERFUL CL.".

2. Starten Sie den Reinigungsvorgang.

(1)



Drücken Sie [ENTER].
Wenn Sie "MEDIUM CL." gewählt haben:
Im Display erscheint folgende Meldung und die Reinigung beginnt.

Wenn der Vorgang beendet ist, erscheint folgende Meldung. Fahren Sie fort mit Schritt (4).

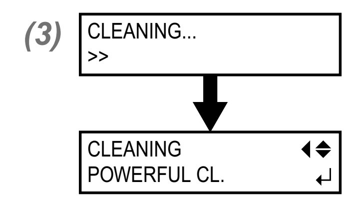


Wenn Sie "POWERFUL CL." gewählt haben:
Im Display erscheint jetzt folgende Meldung. Fahren Sie fort mit Schritt (2).

(2) Überprüfen Sie den Flüssigkeitsstand im Auffanggefäß.
Wenn sich die Abfalltinte nahe dem Höchststand befindet, müssen Sie das Auffanggefäß zuerst leeren und wieder installieren.

○ "Entsorgen von Abfalltinte", S. 44 Schritt *2.*

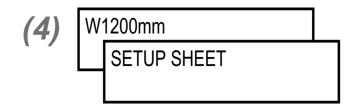
(3)



Drücken Sie [ENTER].
Im Display erscheint folgende Meldung und die Reinigung beginnt.

Sobald sie beendet ist, erscheint wieder folgende Meldung. Fahren Sie fort mit Schritt (4).

(4)



Drücken Sie [FUNCTION], um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Wenn auch mit "Powerful" kein optimales Ergebnis erzielt wird

Wenn Sie selbst nach mehrmaliger "Powerful"-Reinigung noch Probleme mit Aussetzern haben, müssen Sie die Druckköpfe mit dem Reinigungsset säubern. Diese Reinigung muss in regelmäßigen Zeitabständen vorgenommen werden (das richtet sich nach dem Druckaufkommen).

○ "3–3 Druckköpfe mit dem Reinigungsset säubern", S. 48

3–3 Druckköpfe mit dem Reinigungsset säubern

Wann ist eine manuelle Reinigung notwendig?

Regelmäßige Pflege und Wartung
Die Reinigung mit dem Set muss in regelmäßigen Zeitabständen vorgenommen werden (das richtet sich nach dem Druckaufkommen).

Wenn es oft zu Aussetzern kommt
Wenn die Reinigungsfunktion des Geräts das Problem nicht beheben kann, müssen die Köpfe mit dem Set gereinigt werden.

- ○ Wenn das Reinigungsset aufgebraucht ist, müssen Sie sich bei Ihrem Roland DG-Händler ein neues besorgen.
- ○ Druckköpfe sind Verschleißteile. Die Köpfe haben eine begrenzte Lebensdauer und müssen daher in regelmäßigen Zeitabständen ausgewechselt werden. Wie oft das bei Ihnen notwendig ist richtig sich nach der Verwendungsfrequenz. Bitten Sie einen anerkannten Roland DG-Händler, sie auszuwechseln.

Arbeitsweise für die Reinigung

Wichtige Hinweise zu diesem Vorgang
- ○ Der Reinigungsvorgang darf nie länger als 30 Minuten dauern. Sonst besteht die Gefahr, dass die Druckköpfe austrocknen.
- ○ Nach 30 Minuten erklingt deshalb ein Signalton. Brechen Sie den Reinigungsvorgang dann sofort ab und fahren Sie fort mit “Bringen Sie die Seitenblende wieder an und verlassen Sie den manuellen Reinigungsmodus.”, S. 50. Schließen Sie außerdem die Fronthaube. Drücken Sie [ENTER], um die manuelle Reinigung zu beenden. Wiederholen Sie anschließend den kompletten Vorgang.
- ○ Verwenden Sie zum Säubern ausschließlich den beiliegenden Reinigungsstab. Die Verwendung von Wattestäbchen oder anderen fusselnden Gegenständen könnte zu Schäden an den Köpfen führen.
- ○ Berühren Sie niemals den Düsenbereich der Druckköpfe.
- ○ Reinigen Sie die Schwämme behutsam – mit so wenig Druck wie möglich. Reiben oder kratzen Sie dabei nicht. Sie dürfen die Schwämme auf keinen Fall auswringen.

⚠ **VORSICHT** **Führen Sie nur die ausdrücklich erwähnten Arbeitsgänge aus. Berühren Sie niemals Gerätepartien, die nicht erwähnt werden.**
Sonst könnte sich das Gerät plötzlich in Bewegung setzen und Sie verletzen.

1. Wechseln Sie in den manuellen Reinigungsmodus.

○ Entfernen Sie eventuell vorhandenes Material.

○ MENU / SUB MENU — Drücken Sie [MENU]. Drücken Sie mehrmals [▼].

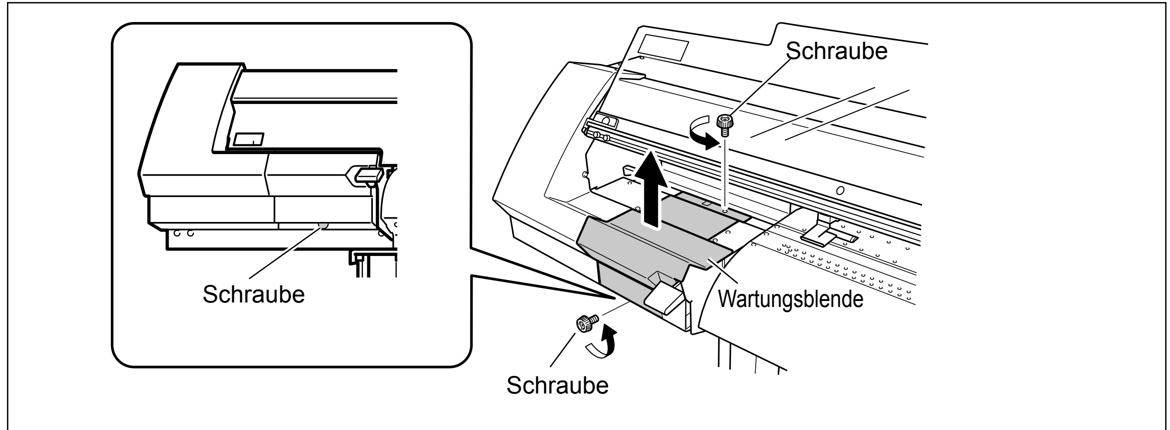
○ SUB MENU / MAINTENANCE — Drücken Sie [►]. Drücken Sie [▲].

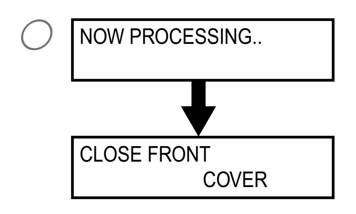
○ MAINTENANCE / CLEANING — Drücken Sie [►].

○ OPEN MAINTE- / NANCE COVER — Drücken Sie [ENTER].



Öffnen Sie die Fronthaube und entnehmen Sie die Wartungsblende.





Schließen Sie die Fronthaube und drücken Sie die ENTER-Taste.

Der Druckwagen bewegt sich nach links und folgende Meldung erscheint im Display.

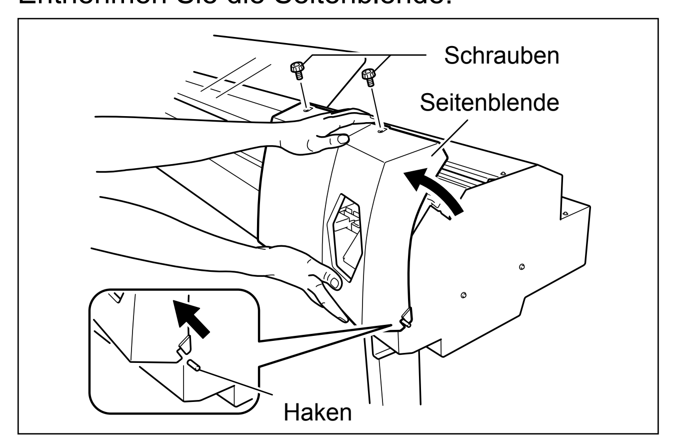
8



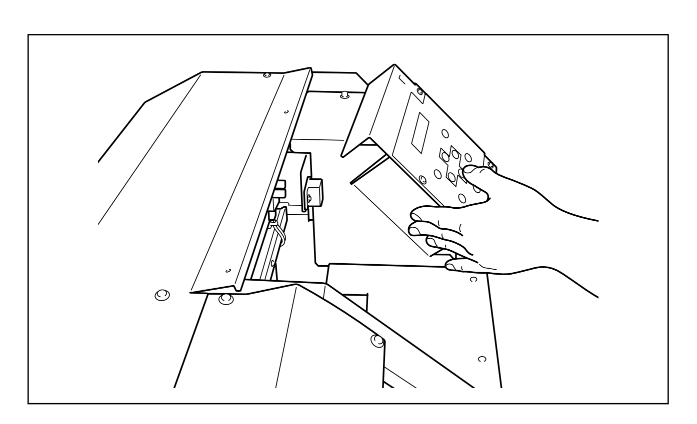
Öffnen Sie die Fronthaube.
Wenn folgende Anzeige erscheint, sind die Vorbereitungen beendet.

2. Entnehmen Sie die Seitenblende.

Entnehmen Sie die Seitenblende.



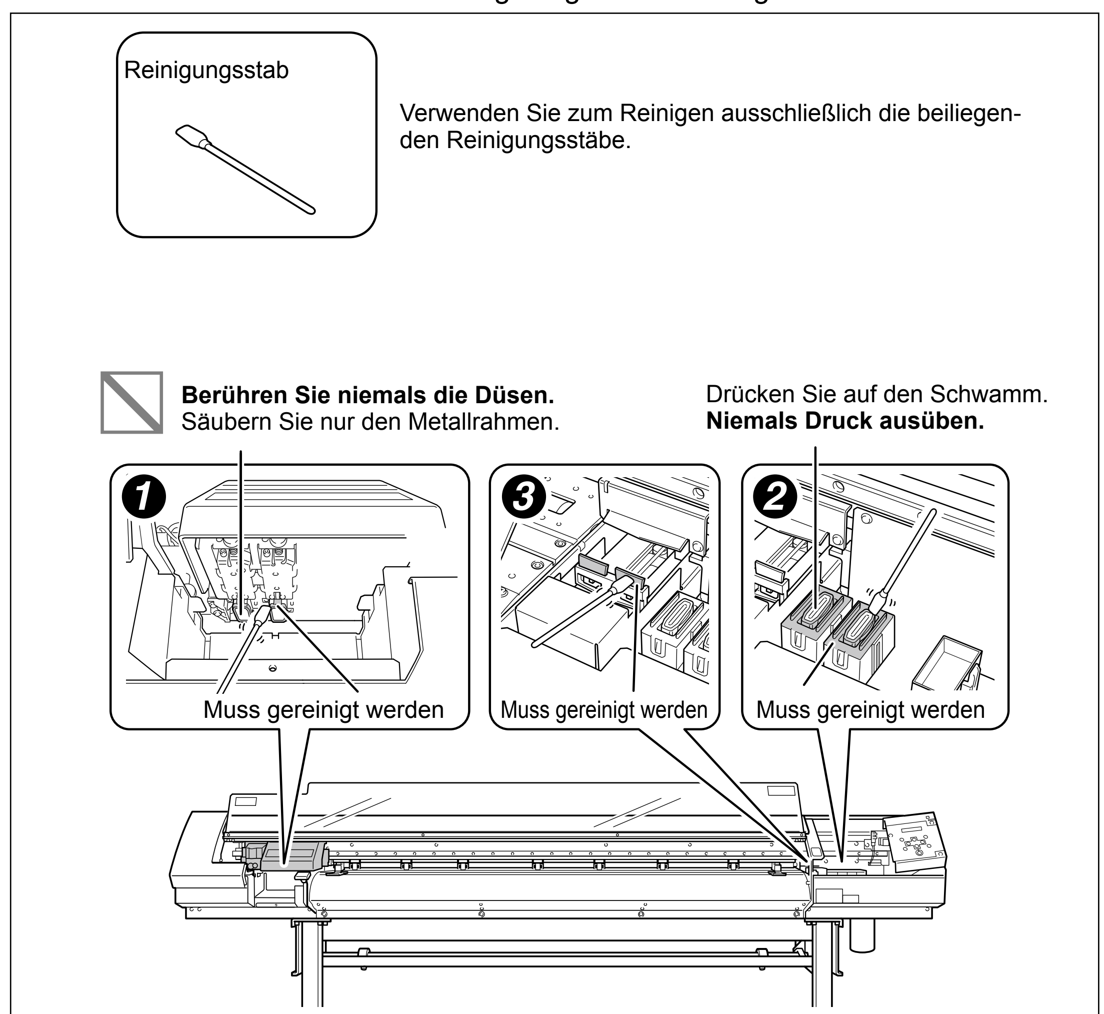
Berühren Sie die nachstehend gezeigte Stelle, um eventuell in Ihrem Körper vorhandene statische Elektrizität abzuleiten.



3 Wartung und Einstellungen

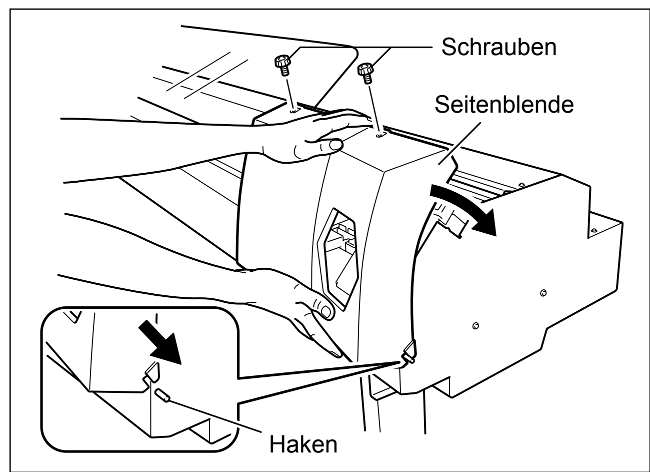
3. Verwenden Sie zum Reinigen einen Reinigungsstab. Entfernen Sie gewissenhaft Fusseln und andere Schmutzpartikel.

Gehen Sie dabei in der nachstehend gezeigten Reihenfolge vor.



4. Bringen Sie die Seitenblende wieder an und verlassen Sie den manuellen Reinigungsmodus.

◯ Bringen Sie die Seitenblende an.



○ CLEANING...
>>

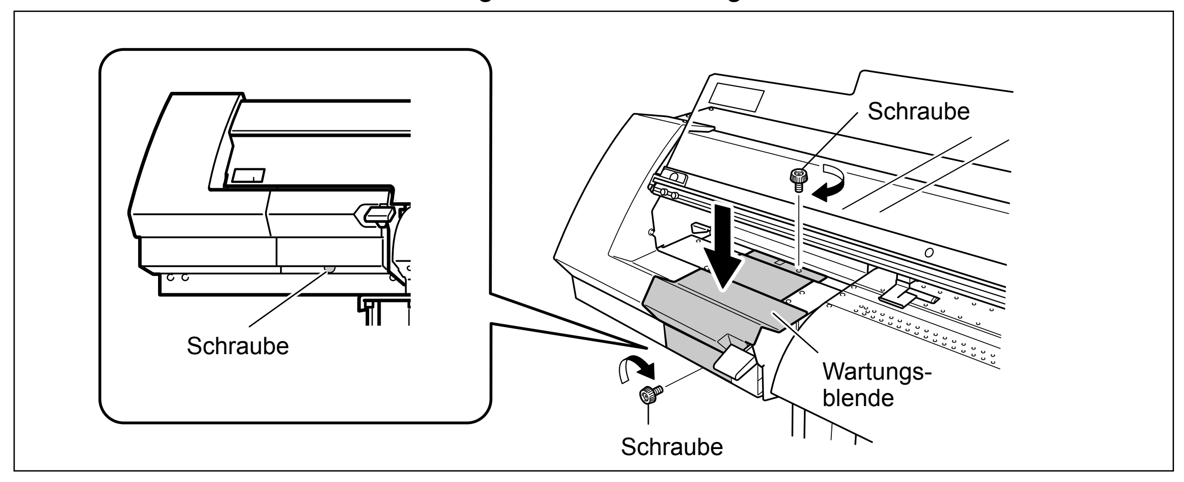
↓

CLOSE MAINTE-
NANCE COVER ↵

Schließen Sie die Fronthaube.
Drücken Sie (ENTER).

Der Druckwagen bewegt sich nach rechts und die nachstehende Meldung erscheint im Display.

○ Öffnen Sie die Frontblende und bringen Sie die Wartungsblende an.



○ Schließen Sie die Fronthaube.
Drücken Sie (ENTER).

○ SETUP SHEET

Drücken Sie (MENU), um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

5. Führen Sie einen Drucktest aus.

Überprüfen Sie, ob die Reinigung das erwartete Ergebnis gebracht hat.
Säubern Sie die Druckköpfe wiederholt mit der Reinigungsfunktion.

○ “Drucktest und Reinigung”, S. 36

3–4 Auswechseln von Verschleißteilen

Auswechseln der Wischer



Drücken Sie ENTER

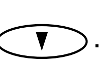
Die Wischer kommen bei der automatischen Reinigung der Druckköpfe zum Einsatz. Wenn ein Wischer ausgewechselt werden muss, erscheint folgende Meldung im Display. Installieren Sie dann einen neuen.

⚠ **VORSICHT** **Führen Sie nur die ausdrücklich erwähnten Arbeitsgänge aus. Berühren Sie niemals Gerätepartien, die nicht erwähnt werden.**
Sonst könnte sich das Gerät plötzlich in Bewegung setzen und Sie verletzen.

1. Rufen Sie das “REPLACE WIPER”-Menü auf.

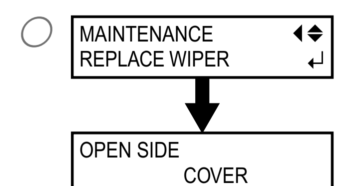
◯ Säubern Sie den Einzugsbügel.

◯ 

Drücken Sie MENU.
Drücken Sie mehrmals .

◯ SUB MENU / MAINTENANCE

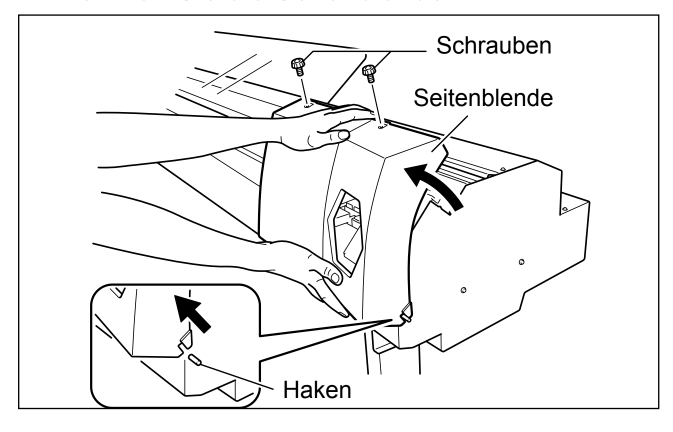
Drücken Sie ►.
Drücken Sie ▲.

◯ 

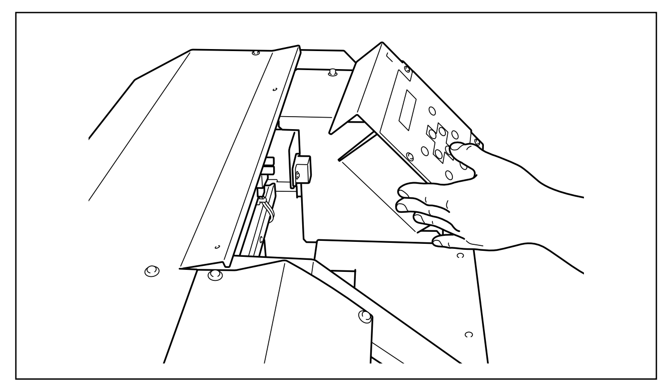
Drücken Sie ►.
Drücken Sie ▼.
Drücken Sie ENTER.

Der Druckwagen fährt zu einer Stelle, an der man die Wischer problemlos auswechseln kann und im Display erscheint folgende Meldung.

◯ Entnehmen Sie die Seitenblende.



◯ Berühren Sie die nachstehend gezeigte Stelle, um eventuell in Ihrem Körper vorhandene statische Elektrizität abzuleiten.

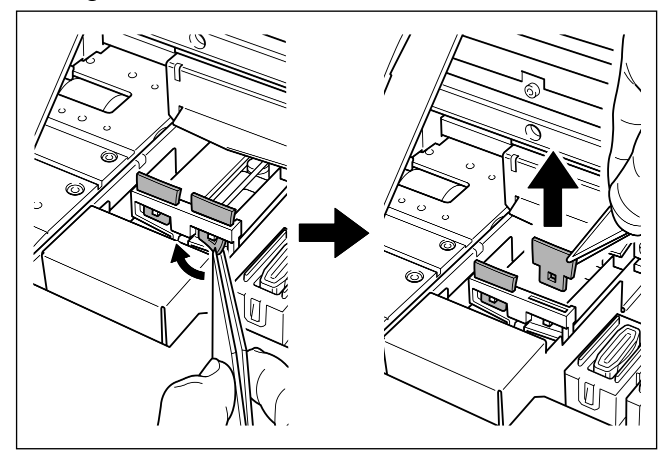


◯ FINISHED? ↵

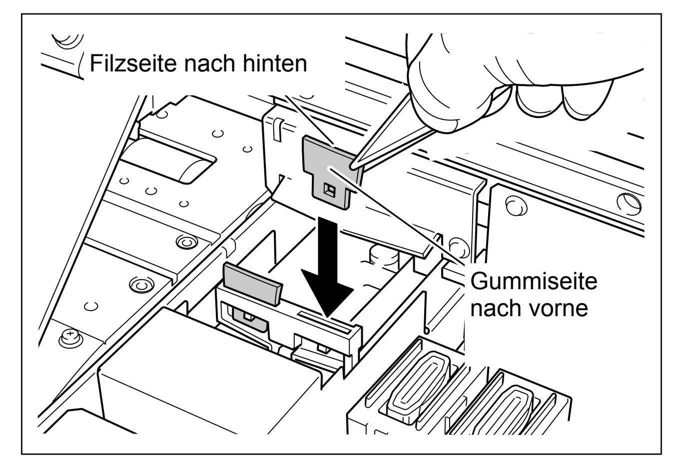
Wenn diese Anzeige erscheint, sind die Vorbereitungen beendet.

2. Wechseln Sie die Wischer aus. Verwenden Sie hierfür die beiliegende Pinzette.

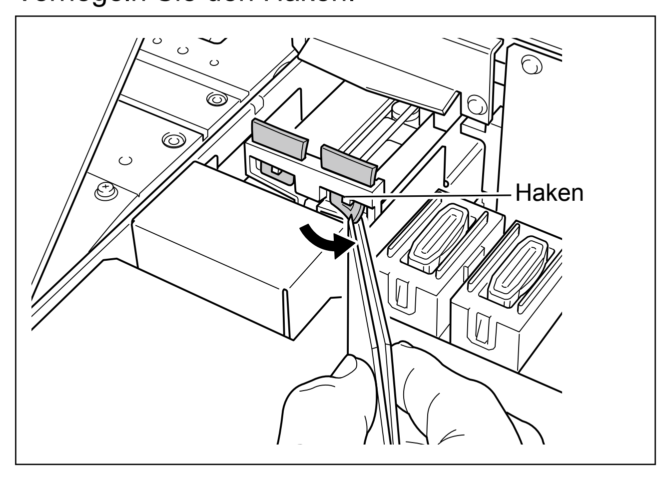
◯ Entnehmen Sie die abgenutzten Wischer.
Entriegeln Sie den Haken und ziehen Sie den Wischer nach oben heraus.



◯ Installieren Sie neue Wischer.

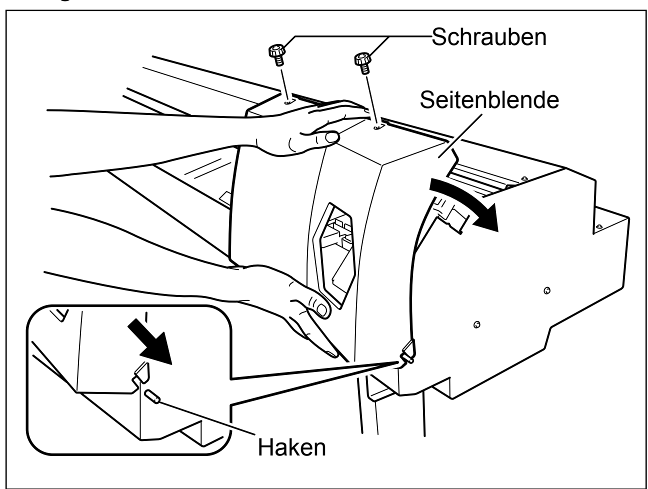


◯ Verriegeln Sie den Haken.

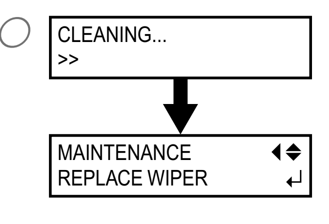


3. Bringen Sie die Seitenblende wieder an und verlassen Sie den Austauschmodus.

◯ Bringen Sie die Seitenblende an.



◯



Drücken Sie ENTER.

Nach dem Auswechseln der Wischer erscheint die gezeigte Meldung im Display.

◯ SETUP SHEET

Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

◯ Führen Sie einen Drucktest aus. Siehe "Drucktest und Reinigung", S. 36.

Auswechseln des Messers

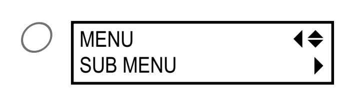
Wenn das Messer stumpf oder beschädigt ist, müssen Sie die beiliegende Ersatzklinge einbauen.

⚠ **VORSICHT** **Führen Sie nur die ausdrücklich erwähnten Arbeitsgänge aus. Berühren Sie niemals Gerätepartien, die nicht erwähnt werden.**
Sonst könnte sich das Gerät plötzlich in Bewegung setzen und Sie verletzen.

⚠ **VORSICHT** **Berühren Sie das Messer niemals mit den Fingern.**
Sonst besteht nämlich Verletzungsgefahr.

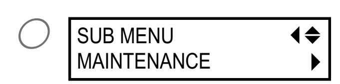
1. Rufen Sie den Messerwechselmodus auf.

◯



Drücken Sie MENU.
Drücken Sie mehrmals ▼.

◯

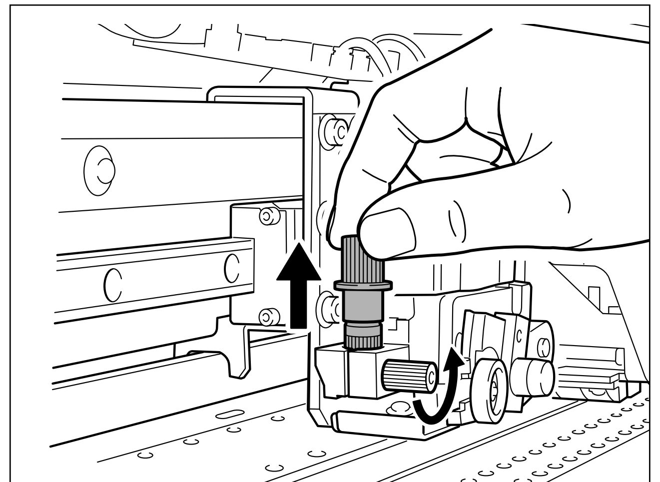


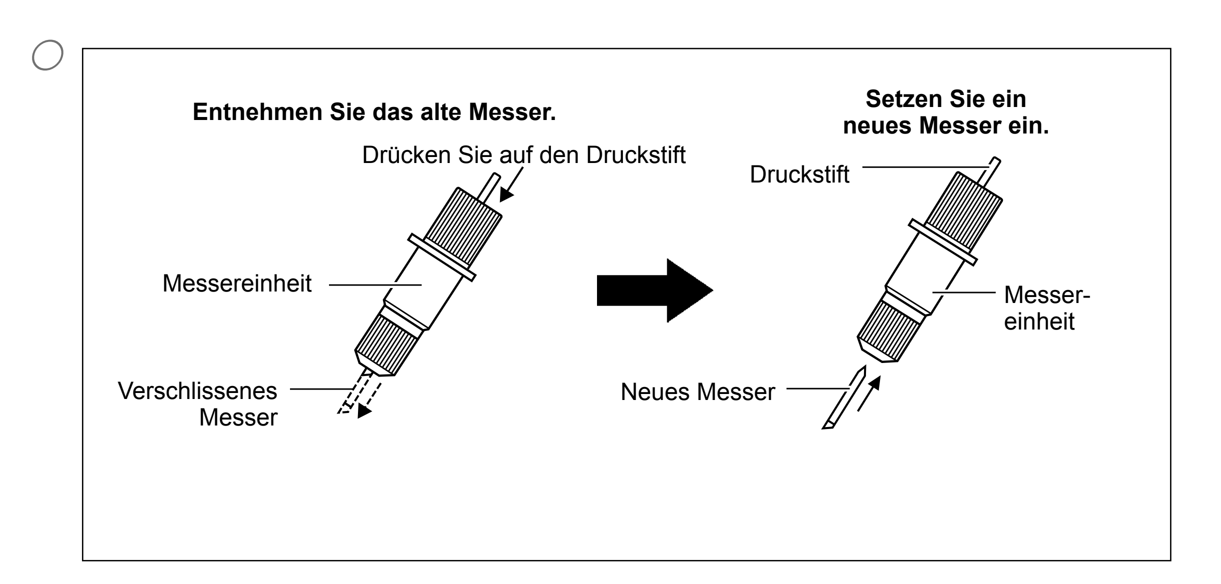
Drücken Sie ►.
Drücken Sie ▲.

Display	Anweisung
MAINTENANCE ◄► REPLACE KNIFE ↵	Drücken Sie ►. Drücken Sie mehrmals ▼.
NOW PROCESSING.. ↓ OPEN FRONT COVER	Drücken Sie ENTER. Der Druckwagen fährt zu einer Stelle, an der man das Messer problemlos auswechseln kann, und im Display erscheint die gezeigte Meldung.
FINISHED? ↵	Öffnen Sie die Fronthaube. Wenn folgende Anzeige erscheint, sind die Vorbereitungen beendet.

2. Wechseln Sie das Messers aus.

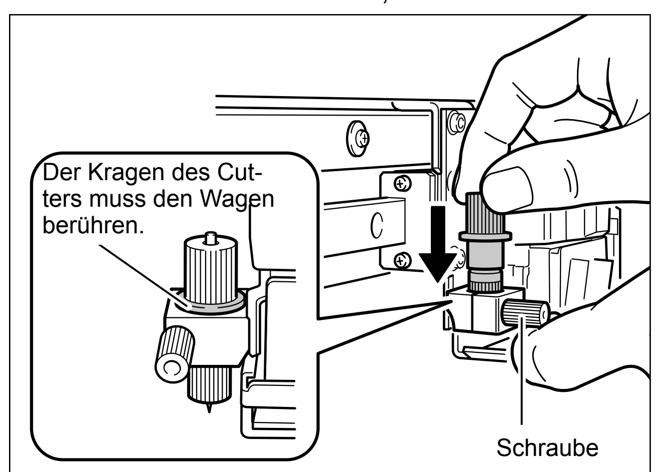
Entnehmen Sie das Trennmesser.





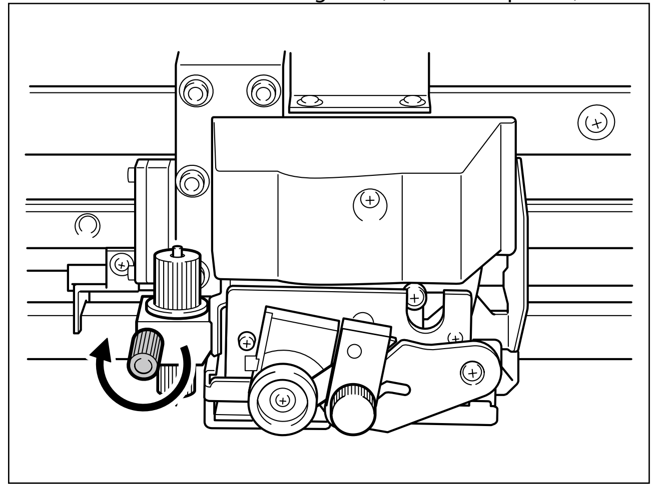


◯ Stützen Sie die Schraube ab, während Sie die Messereinheit wieder einsetzen.

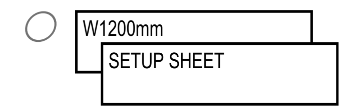


◯ Drehen Sie die Schraube fest.

Ziehen Sie den Cutter vorsichtig hoch, um zu überprüfen, ob er festsitzt.



3. Verlassen Sie den Messerwechselmodus.

◯ 

Schließen Sie die Fronthaube.
Drücken Sie ENTER.
Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

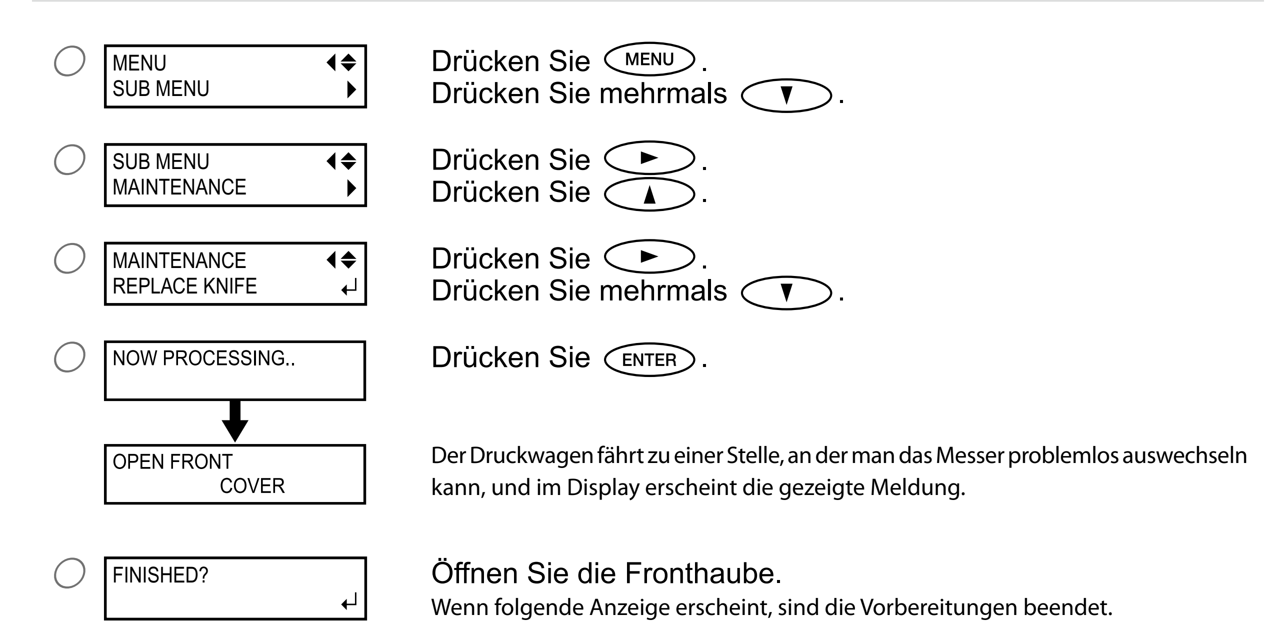
Auswechseln des Trennmessers

Wenn das Trennmesser stumpf oder beschädigt ist, müssen Sie die beiliegende Ersatzklinge einbauen.

⚠ **VORSICHT** **Führen Sie nur die ausdrücklich erwähnten Arbeitsgänge aus. Berühren Sie niemals Gerätepartien, die nicht erwähnt werden.**
Sonst könnte sich das Gerät plötzlich in Bewegung setzen und Sie verletzen.

⚠ **VORSICHT** **Berühren Sie das Trennmesser niemals mit bloßen Fingern.**
Sonst besteht nämlich Verletzungsgefahr.

1. Rufen Sie den Messerwechselmodus auf.



Drücken Sie MENU.
Drücken Sie mehrmals ▼.

Drücken Sie ►.
Drücken Sie ▲.

Drücken Sie ►.
Drücken Sie mehrmals ▼.

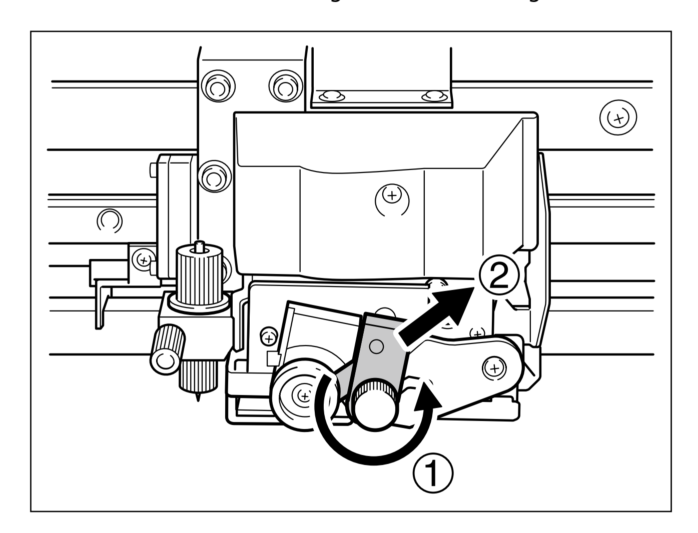
Drücken Sie ENTER.

Der Druckwagen fährt zu einer Stelle, an der man das Messer problemlos auswechseln kann, und im Display erscheint die gezeigte Meldung.

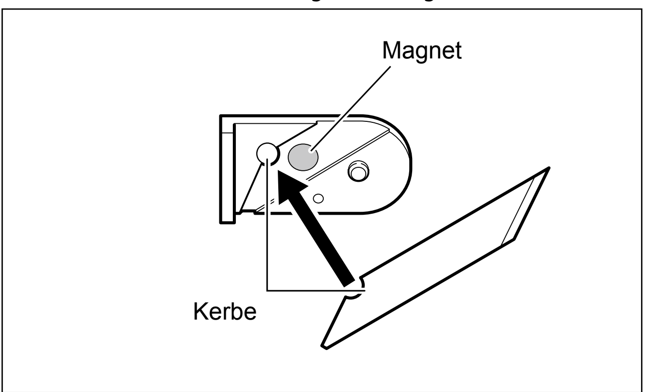
Öffnen Sie die Fronthaube.
Wenn folgende Anzeige erscheint, sind die Vorbereitungen beendet.

2. Wechseln Sie das Trennmesser aus.

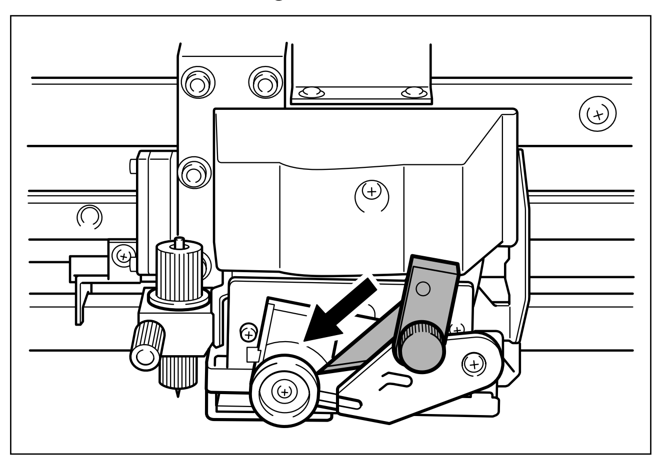
Entnehmen Sie das Trennmesser.
- Lösen Sie die Schraube vollständig.
- Ziehen Sie die Schraube langsam in Pfeilrichtung heraus. Ziehen Sie die Einheit niemals zu sich hin.



Setzen Sie ein neues Messer ein.
Das Messer wird von einem Magneten festgehalten.

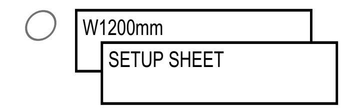


Schieben Sie es langsam in die Kerbe.



Drehen Sie die Schraube fest.
Sorgen Sie dafür, dass das Messer nicht verrutschen kann.

3. Verlassen Sie den Messerwechselmodus.



Schließen Sie die Fronthaube.
Drücken Sie ENTER.
Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

3–5 Wenn Sie das Gerät längere Zeit nicht verwenden

Wartung bei längerer Inaktivität

Gerät einmal pro Monat einschalten

Schalten Sie das Gerät mindestens einmal pro Monat ein. Beim Einschalten werden nämlich mehrere Wartungsvorgänge ausgeführt, die z.B. verhindern, dass die Druckköpfe austrocknen. Lassen Sie das Gerät niemals längere Zeit ruhen, um die Druckköpfe nicht unnötig in Mitleidenschaft zu ziehen.

Raumtemperatur und Luftfeuchtigkeit konstant halten

Die Temperatur muss jederzeit 5~40°C betragen, die Luftfeuchtigkeit 20~80% (ohne Kondensbildung). Zu hohe Temperaturen rufen chemische Reaktionen der Tinte hervor, die zu Funktionsstörungen führen. Bei zu niedrigen Temperaturen kann die Tinte gefrieren und die Druckköpfe beschädigen.

○ In der "Aufbauanleitung" wird beschrieben, worauf zu achten ist, wenn Sie das Gerät längere Zeit nicht betreiben. Beachten Sie auch die dort erwähnten Punkte.

Kapitel 4
Funktionsübersicht

4–1 Unter- oder Abbrechen eines Druckvorgangs

Anhalten des laufenden Auftrags

Arbeitsweise

- TO CANCEL, HOLD DOWN PAUSE KEY — Drücken Sie PAUSE.
  Im Display erscheint jetzt folgende Meldung.
- Halten Sie PAUSE mindestens 1 Sekunde gedrückt.
- Halten Sie die Datenübertragung des Computers an.

Beschreibung

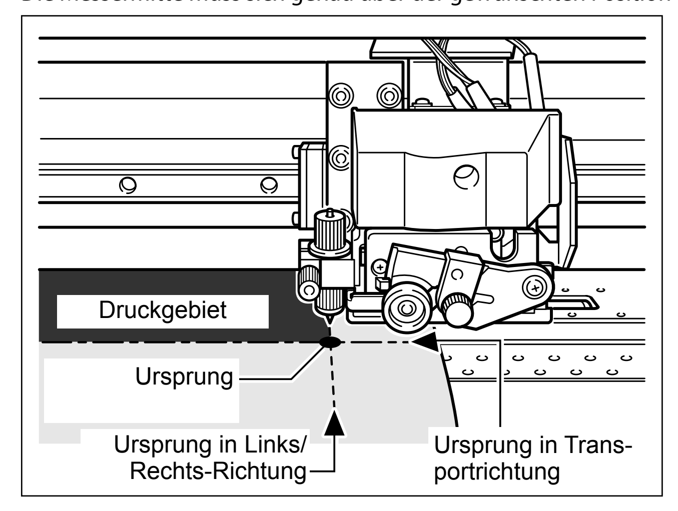
Mit PAUSE kann der Druck- und Schneidevorgang unterbrochen werden.
Drücken Sie die PAUSE-Taste danach noch einmal, um den Vorgang fortzusetzen. Dann ist allerdings oftmals sichtbar, wo der Vorgang angehalten wurde (horizontaler Streifen). Daher sollten Sie diese Funktion so selten wie möglich verwenden.

4–2 Definieren des Ursprungs

Einstellen des Druckursprungs

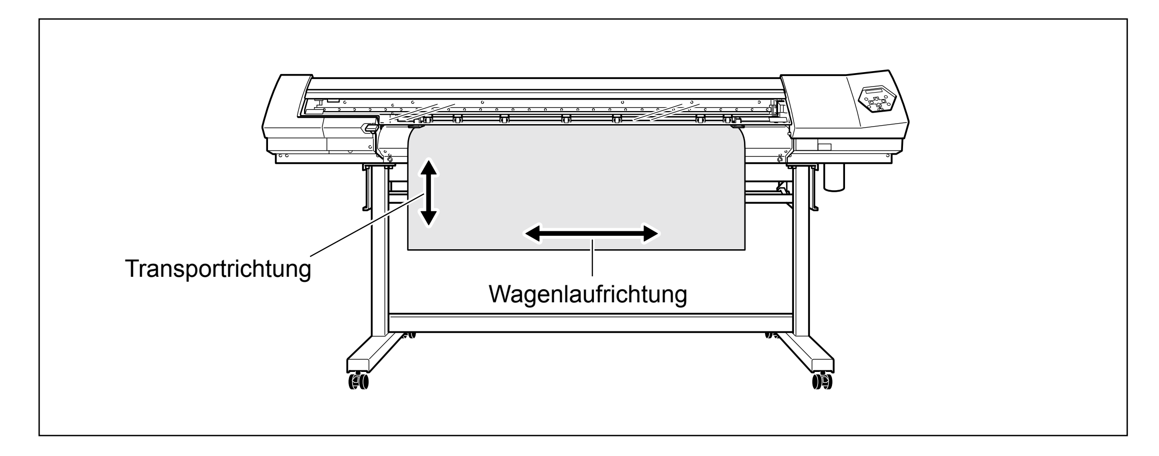
Arbeitsweise

◯ Bewegen Sie den Schneidewagen mit ◄ ► ▲ ▼.
Die Messermitte muss sich genau über der gewünschten Position befinden.



◯ FUNCTION / BASE POINT — Drücken Sie FUNCTION.

◯ W1100mm / B — Bestätigen Sie den Speichervorgang mit ENTER.
Bedeutet, dass der Ausgangspunkt definiert wurde.



Beschreibung

Der Ausgangspunkt kann an einer beliebigen Stelle definiert werden. Allerdings müssen Sie diese Einstellung dann für jede Seite separat vornehmen. Sobald der aktuelle Auftrag beendet ist, wird der Ursprung wieder auf den Vorgabewert zurückgestellt. Wenn der Ursprung definiert ist, leuchtet die BASE -Diode. Außerdem zeigt das Display ein "B" und die ab dieser Position noch verfügbare Druckbreite an.
Auch für Druck- oder Schneidetests kann ein Ursprung definiert werden, was den Vorteil hat, dass dafür ein Materialrest verwendet werden kann. Bedenken Sie, dass die Links/Rechts-Positionen für Testmuster nicht auf die Vorgabe zurückgestellt werden.
Verwenden Sie niemals ▲, wenn Sie mit einem optionalen Aufrollsystem arbeiten. Die Aufrolleinheit kann so stark am Material ziehen, dass es zu Funktionsstörungen kommt.



4–3 Speichern der Druckeinstellungen

Speichern häufig benötigter Materialeinstellungen

Arbeitsweise

	Display	
○	MENU ◂⬍ PRESET ▸	Drücken Sie (MENU).
○	PRESET ◂⬍ SAVE ▸	Drücken Sie (►). Drücken Sie (▼).
○	SAVE ◂⬍ NAME1 ↵	Drücken Sie (►). Wählen Sie mit (▲)(▼) einen Eintrag (“NAME1”~ “NAME8”). Bestätigen Sie den Speichervorgang mit (ENTER). Die angezeigten Einstellungen werden im gewählten Speicher (siehe Schritt ○) abgelegt.
○	W1200mm SETUP SHEET	Drücken Sie (MENU), um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

Mit der “PRESET”-Funktion können Sie häufig benötigte Materialeinstellungen speichern und wieder aufrufen.
Die Ermittlung und Eingabe der richtigen Werte sind ausgesprochen langwierig. Daher können Sie die Einstellungen für häufig verwendete Materialtypen speichern. Bei der nächsten Verwendung eines solchen Materialtyps brauchen Sie dann nichts mehr einzustellen – rufen Sie einfach den entsprechenden Speicher auf.
Es können die unten erwähnten Einstellungen gespeichert werden.

PRINT (Druckheizung), DRYER	“2–3 Einstellen der Materialheizung”, S. 33
EDGE DETECTION	“Verwendung von transparentem Material”, S. 72
SCAN INTERVAL	“Bedrucken von schlecht trocknendem Material”, S. 72
VACUUM POWER	“Lockern des Materials verhindern”, S. 73
FULL WIDTH S	“Schneller Drucken bei schmalem Material”, S. 73
FEED FOR DRY	“Trocknen des hinteren Objektendes”, S. 82
CALIBRATION (unter CUTTING MENU)	“Korrektur der Schneidelänge”, S. 70
FORCE, SPEED, OFFSET, UP-SPEED	“Feineinstellung der Schneidebedingungen”, S. 83
ADJUST BI-DIR SIMPLE SETTING	“Korrektur des ‘Bi-Direction’-Modus’”, S. 67
ADJUST BI-DIR DETAIL SETTING	“Exaktere Korrektur des “Bi-Direction”-Modus’”, S. 68
CALIBRATION	“Transportkorrektur zur Vermeidung horizontaler Streifen”, S. 69
PRINT-CUT ADJ.	“Automatische Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen”, S. 86
CROP-CUT ADJ.	“Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken”, S. 92
PREHEATING	“Verhalten der Heizsysteme”, S. 81

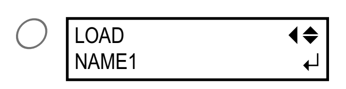
Es können bis zu 8 Einstellungssätze gespeichert werden. Außerdem können Sie die Speicher benennen. Am besten verwenden Sie den Namen des jeweiligen Materialtyps. Siehe “Laden gespeicherter Einstellungen”, S. 65.

Laden gespeicherter Einstellungen

Arbeitsweise



Drücken Sie MENU.



Drücken Sie zwei Mal ►.
Wählen Sie mit ▲ ▼ den Speicher, den Sie laden möchten.



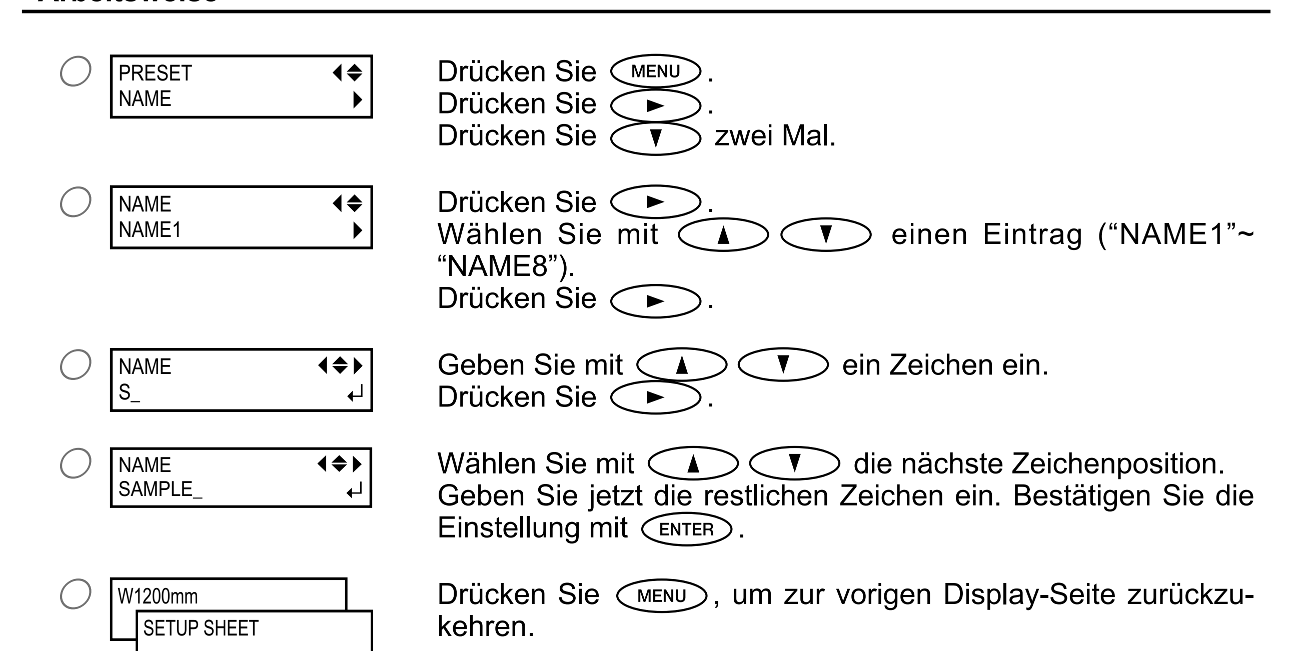
Drücken Sie die ENTER-Taste, um die Einstellungen zu laden.
Die Änderungen werden übernommen und das Display zeigt folgende Meldung an.

Beschreibung

Sehen wir uns jetzt an, wie man zuvor gespeicherte Einstellungen wieder lädt. Das Gerät bietet 8 Speicher, deren Einstellungen jederzeit wieder geladen werden können. (Solange Sie die Speicher nicht benennen, heißen sie einfach "NAME1"~"NAME8".)
Wenn Sie einen Speicher laden, während SETUP leuchtet, erlischt diese Diode. Dann müssen Sie den Einzugshebel anheben, überprüfen, ob das Material gerade liegt und den Einzugshebel wieder absenken.

Benennen eines Speichers

Arbeitsweise



Drücken Sie MENU.
Drücken Sie ►.
Drücken Sie ▼ zwei Mal.

Drücken Sie ►.
Wählen Sie mit ▲ ▼ einen Eintrag ("NAME1"~ "NAME8").
Drücken Sie ►.

Geben Sie mit ▲ ▼ ein Zeichen ein.
Drücken Sie ►.

Wählen Sie mit ▲ ▼ die nächste Zeichenposition.
Geben Sie jetzt die restlichen Zeichen ein. Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.

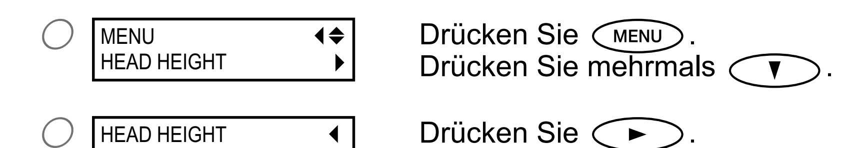
Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

Sehen wir uns nun an, wie man den Speichern einen Namen gibt. Am besten geben Sie den Namen des jeweiligen Materialtyps ein.
Hier stehen folgende Zeichen zur Verfügung: "A~Z", "0~9" und "–". Es stehen 15 Zeichenpositionen zur Verfügung.

Ändern der Kopfhöhe in Funktion der Materialstärke (nur beim 54”-Modell)

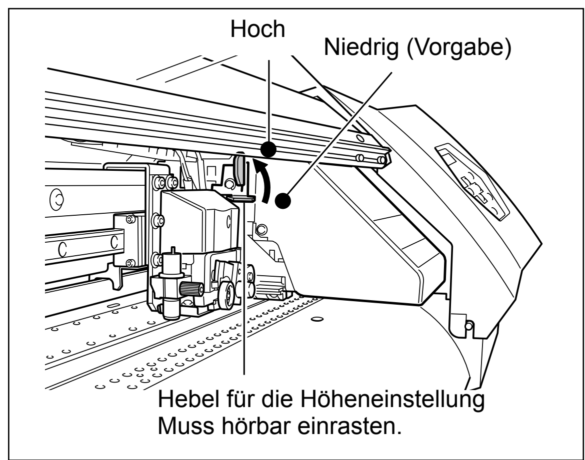
Arbeitsweise



Drücken Sie MENU.
Drücken Sie mehrmals ▼.

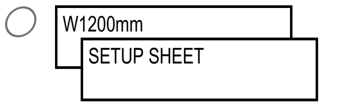
Drücken Sie ►.

Öffnen Sie die Fronthaube.
Stellen Sie mit dem Hebel die passende Kopfhöhe ein.





Schließen Sie die Fronthaube.
Der Druckwagen bewegt sich nach rechts und die gezeigte Meldung erscheint im Display.



Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

Bei Verwendung von Material, das leicht wellt oder ausgesprochen stark (dick) ist, lässt der Materialtransport u.U. zu wünschen übrig bzw. bleibt das Material sogar hängen. Um einen Materialstau oder den Kontakt mit den Druckköpfen zu verhindern, müssen Sie die Druckköpfe anheben (“HIGH”). (Auf dem 30”-Modell kann die Kopfhöhe nicht eingestellt werden.)
Bedenken Sie, dass die Druckqualität bei Anwahl von “HIGH” nicht ganz so gut ist wie bei “LOW”. Siehe dann den nachstehend erwähnten Hinweis.

○ “Korrektur des ‘Bi-Direction’-Modus’”, S. 67, “Exaktere Korrektur des “Bi-Direction”-Modus’”, S. 68, “Verhindern von Verschmieren des Materials und Aussetzern”, S. 74

Korrektur des ‘Bi-Direction’-Modus’

Arbeitsweise

1. Drucken Sie ein Testmuster.

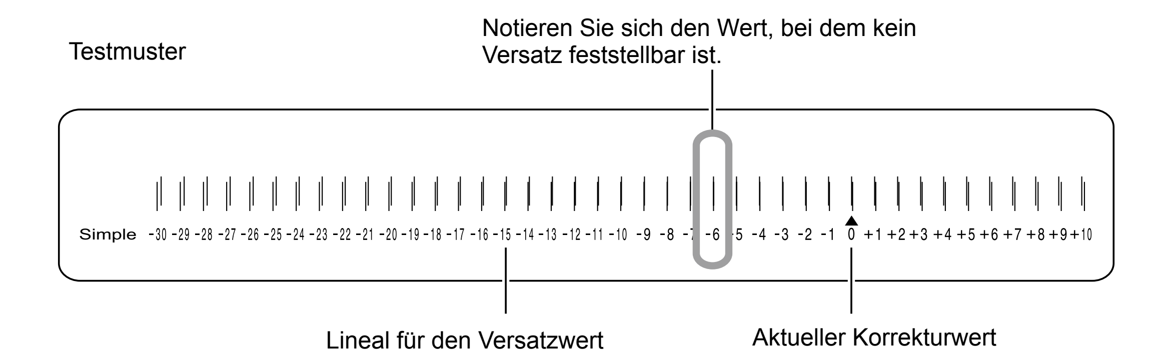


Drücken Sie MENU.
Drücken Sie ▼.



Drücken Sie ►.
Starten Sie den Druckauftrag, indem Sie ENTER drücken.

2. Schauen Sie sich das Muster genau an und notieren Sie sich die Korrekturwerte.



3. Geben Sie die notierten Korrekturwerte ein.



Drücken Sie ▼.



Drücken Sie ►.
Geben Sie mit ▲ ▼ die Korrekturwerte ein.
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.

4. Kehren Sie zurück zur ursprünglichen Display-Seite.



Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

Der Bi-Direction-Betrieb (bei dem die Köpfe in beiden Laufrichtungen drucken) bedeutet zwar eine erhebliche Zeitersparnis, allerdings kommt es bisweilen zu einem leichten Zeilenversatz. Das kann mit dem hier beschriebenen Verfahren korrigiert werden. Die Abweichungen werden auch von der Kopfhöhe und der Materialstärke beeinflusst. Daher müssen Sie die Korrekturwerte immer auf den verwendeten Materialtyp abstimmen.
Diese Einstellung erlaubt auch das Korrigieren der Druck- oder Schneideposition. Überprüfen Sie den Versatz und korrigieren Sie ihn anschließend.

○ “Automatische Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen”, S. 86, “Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken”, S. 92

4 Funktionsübersicht

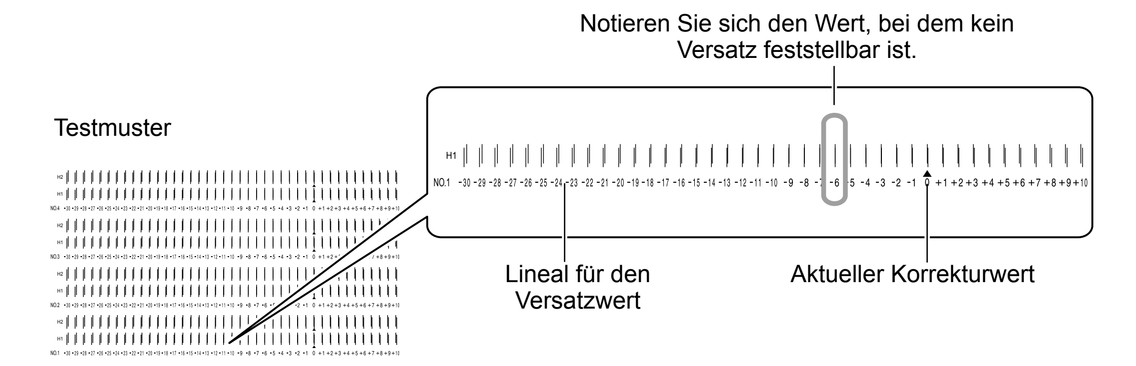
Exaktere Korrektur des “Bi-Direction”-Modus’

Arbeitsweise

1. Drucken Sie ein Testmuster.

	Display	Bedienung
◯	MENU ADJUST BI-DIR	Drücken Sie MENU. Drücken Sie ▼.
◯	ADJUST BI-DIR DETAIL SETTING	Drücken Sie ►. Drücken Sie ▲.
◯	DETAIL SETTING TEST PRINT	Drücken Sie ►. Starten Sie den Druckauftrag, indem Sie ENTER drücken.

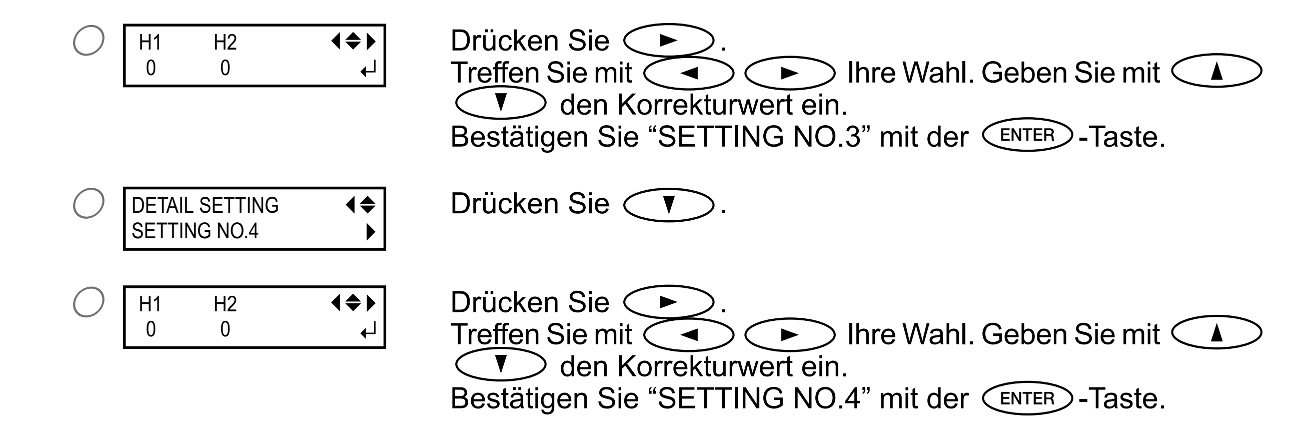
2. Schauen Sie sich das Muster genau an und notieren Sie sich die Korrekturwerte.



3. Geben Sie die notierten Korrekturwerte ein.

Stellen Sie die für H1~H2 ermittelten Korrekturwerte ein.

	Display	Bedienung
◯	DETAIL SETTING SETTING NO.1	Drücken Sie ▼.
◯	H1 H2 0 0	Drücken Sie ►. Treffen Sie mit ◄ ► Ihre Wahl. Geben Sie mit ▲ ▼ den Korrekturwert ein. Bestätigen Sie “SETTING NO.1” mit der ENTER-Taste.
◯	DETAIL SETTING SETTING NO.2	Drücken Sie ▼.
◯	H1 H2 0 0	Drücken Sie ►. Treffen Sie mit ◄ ► Ihre Wahl. Geben Sie mit ▲ ▼ den Korrekturwert ein. Bestätigen Sie “SETTING NO.2” mit der ENTER-Taste.
◯	DETAIL SETTING SETTING NO.3	Drücken Sie ▼.



Drücken Sie ►.
Treffen Sie mit ◄ ► Ihre Wahl. Geben Sie mit ▲ ▼ den Korrekturwert ein.
Bestätigen Sie “SETTING NO.3” mit der ENTER-Taste.

Drücken Sie ▼.

Drücken Sie ►.
Treffen Sie mit ◄ ► Ihre Wahl. Geben Sie mit ▲ ▼ den Korrekturwert ein.
Bestätigen Sie “SETTING NO.4” mit der ENTER-Taste.

4. Kehren Sie zurück zur ursprünglichen Display-Seite.

W1200mm

Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

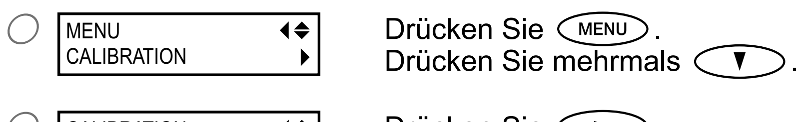
Beschreibung

Hiermit können eventuelle Ausrichtungsfehler, welche die Verwendung des Bi-Direction-Modus' erschweren, sehr exakt korrigiert werden. Wenn mit “SIMPLE SETTING” keine Verbesserung erzielt wird, können Sie mit “DETAIL SETTING” die Einstellung jedes einzelnen Kopfes optimieren.

Transportkorrektur zur Vermeidung horizontaler Streifen

Arbeitsweise

1. Drucken Sie ein Testmuster.

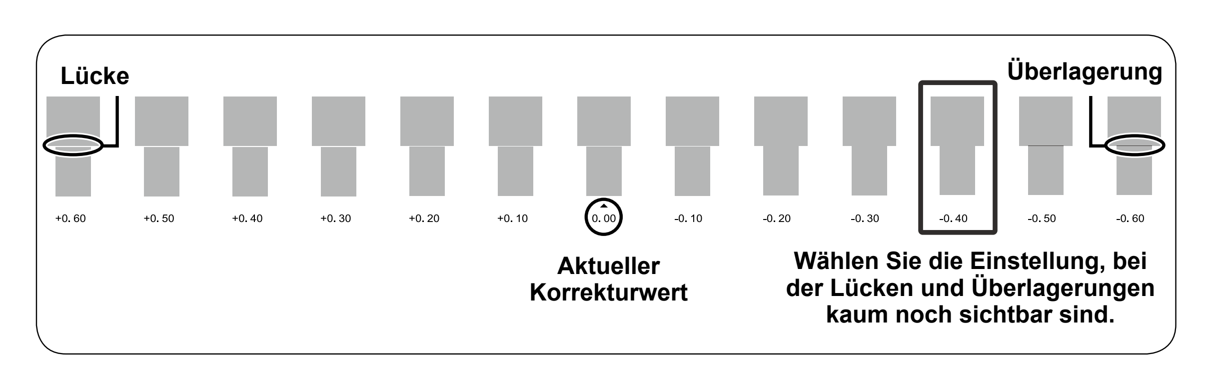


Drücken Sie MENU.
Drücken Sie mehrmals ▼.

CALIBRATION
TEST PRINT

Drücken Sie ►.
Starten Sie den Druckauftrag, indem Sie ENTER drücken.

2. Sehen Sie sich das Testmuster genau an.



4 Funktionsübersicht

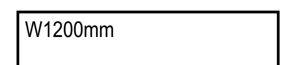


3. Geben Sie den Korrekturwert ein.



Drücken Sie [▼].
Drücken Sie [►].
Geben Sie mit [▲] [▼] den benötigten Korrekturwert ein.
Bestätigen Sie die Einstellung mit [ENTER].

4. Kehren Sie zurück zur ursprünglichen Display-Seite.



Drücken Sie [MENU], um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

Der Materialtransport unterliegt –bedingt durch Materialstärke und Heiztemperatur– kleineren Schwankungen. Wenn diese Schwankungen ein gewisses Maß überschreiten, können beim Drucken horizontale Streifen auftreten. Dann sind Korrekturen notwendig, die sich nach dem verwendeten Material und den Heizungseinstellungen richten müssen. Führen Sie einen (mehrere) Drucktest(s) durch und ändern Sie die Korrekturwerte so lange, bis Sie mit dem Ergebnis zufrieden sind.
Diese Einstellung kann auch auf dem Computer (z.B. durch Anwahl eines anderen Materialtyps in Ihrem RIP-Programm) vorgenommen werden. Wenn der Computer diese Einstellungen sendet, werden die auf dem Gerät vorgenommenen Einstellungen ignoriert.

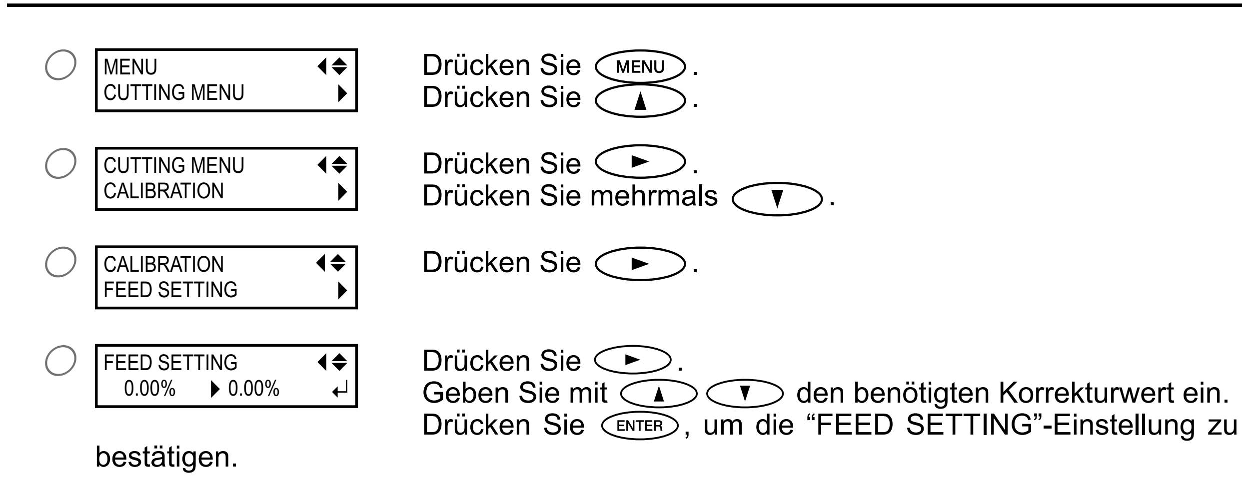
Vorgabe

[SETTING]: 0.00%

4 Funktionsübersicht

Korrektur der Schneidelänge

Arbeitsweise



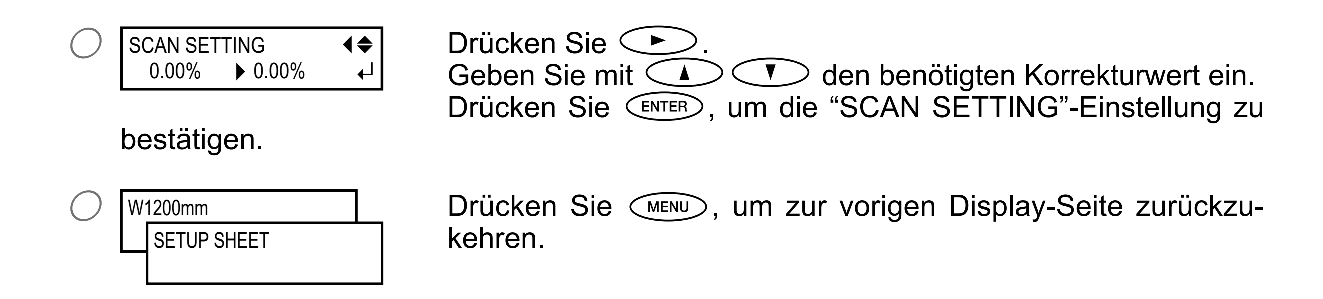
MENU / CUTTING MENU
Drücken Sie [MENU].
Drücken Sie [▲].

CUTTING MENU / CALIBRATION
Drücken Sie [►].
Drücken Sie mehrmals [▼].

CALIBRATION / FEED SETTING
Drücken Sie [►].

FEED SETTING / 0.00% ▶ 0.00%
Drücken Sie [►].
Geben Sie mit [▲] [▼] den benötigten Korrekturwert ein.
Drücken Sie [ENTER], um die “FEED SETTING”-Einstellung zu bestätigen.

CALIBRATION / SCAN SETTING
Drücken Sie [◄].
Drücken Sie [▼].



Drücken Sie ►.
Geben Sie mit ▲▼ den benötigten Korrekturwert ein.
Drücken Sie ENTER, um die "SCAN SETTING"-Einstellung zu bestätigen.

Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

Je nach Materialstärke unterliegt der Transportweg minimalen Schwankungen. Das heißt, unter Umständen entspricht die Schneidebahn dann nicht mehr genau den Vorgaben. Durch Eingabe eines Korrekturwertes können Sie diese Abweichungen ausgleichen.
Wenn Sie nach dem Drucken sofort ausschneiden möchten, müssen Sie den Korrekturwert auf "0.00%" stellen. Sonst kommt es nämlich zu einem Versatz der Schneidebahn im Verhältnis zum Druckobjekt.

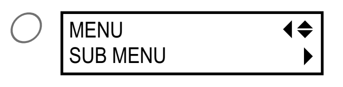
Vorgabe

[FEED SETTING]: 0.00%[SCAN SETTING]: 0.00%

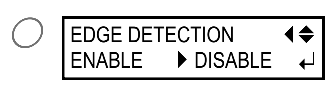
4–5 Anpassen an verschiedene Materialsorten

Verwendung von transparentem Material

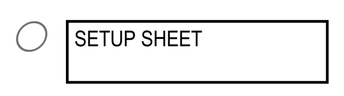
Arbeitsweise



Drücken Sie MENU.
Drücken Sie mehrmals ▼.



Drücken Sie ► zwei Mal.
Wählen Sie mit ▲ ▼ die Einstellung "DISABLE".



Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.
Die Änderungen werden übernommen und das Display zeigt folgende Meldung an.

Beschreibung

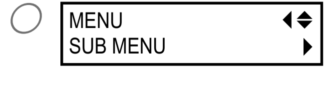
Mit diesem Parameter können Sie die Ermittlung der Vorder- und Rückseite aktivieren oder ausschalten. Die vorgegebene Einstellung lautet "ENABLE".
Für transparentes Material müssen Sie "DISABLE" wählen.
Wenn Sie für "EDGE DETECTION" die Einstellung "DISABLE" wählen, erkennt das Gerät nicht, wann das Material zu Ende ist. Drücken Sie dann unverzüglich die PAUSE-Taste, um den Druckvorgang abzubrechen. Sonst wird u.U. der Einzugsbügel bedruckt oder es gelangt Tinte in das Geräteinnere, was zu schweren Schäden führen kann.

Vorgabe

[EDGE DETECTION]: ENABLE

Bedrucken von schlecht trocknendem Material

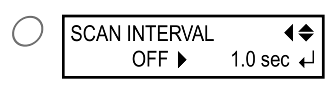
Arbeitsweise



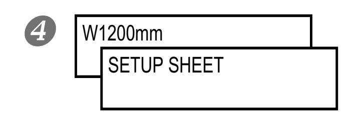
Drücken Sie MENU.
Drücken Sie mehrmals ▼.



Drücken Sie ►.
Drücken Sie ▼.



Drücken Sie ►.
Stellen Sie mit ▲ ▼ den gewünschten Wert ein.
Drücken Sie ENTER.



4. Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

Diese Funktion ist immer dann sinnvoll, wenn die Tinte trotz Verwendung der Trockenheizung nur langsam trocknet. Je höher der gewählte Wert, desto langsamer wird das Material transportiert und kann dadurch besser trocknen. Allerdings verlängert sich der Druckvorgang dadurch natürlich.
Diese Einstellungen können auch auf dem Computer vorgenommen werden. Wenn der Computer diese Einstellungen sendet, werden die auf dem Gerät vorgenommenen Einstellungen ignoriert.

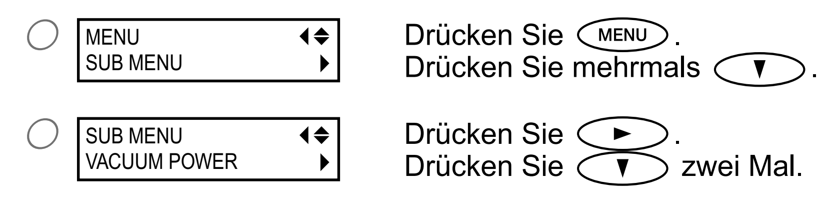


Vorgabe

[SCAN INTERVAL]: OFF

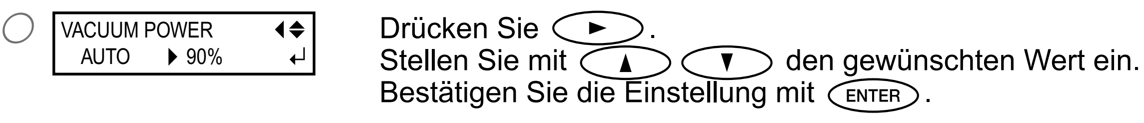
Lockern des Materials verhindern

Arbeitsweise

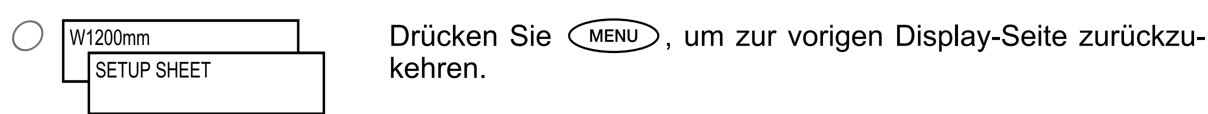


Drücken Sie MENU.
Drücken Sie mehrmals ▼.

Drücken Sie ►.
Drücken Sie ▼ zwei Mal.



Drücken Sie ►.
Stellen Sie mit ▲ ▼ den gewünschten Wert ein.
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.



Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

Der Einzugsbügel saugt das Material an, um es straff zu halten. Wenn sich welliges Material öfter vom Einzugsbügel löst, kann man die Saugkraft erhöhen und so den Transport optimieren. Bei sehr dünnem Material muss die Saugkraft hingegen eventuell verringert werden, um einen gleichmäßigen Transport zu erzielen.
Wenn Sie "AUTO" wählen, passt sich die Saugkraft automatisch an die Materialbreite an.
Diese Einstellungen können auch auf dem Computer vorgenommen werden. Wenn der Computer diese Einstellungen sendet, werden die auf dem Gerät vorgenommenen Einstellungen ignoriert.

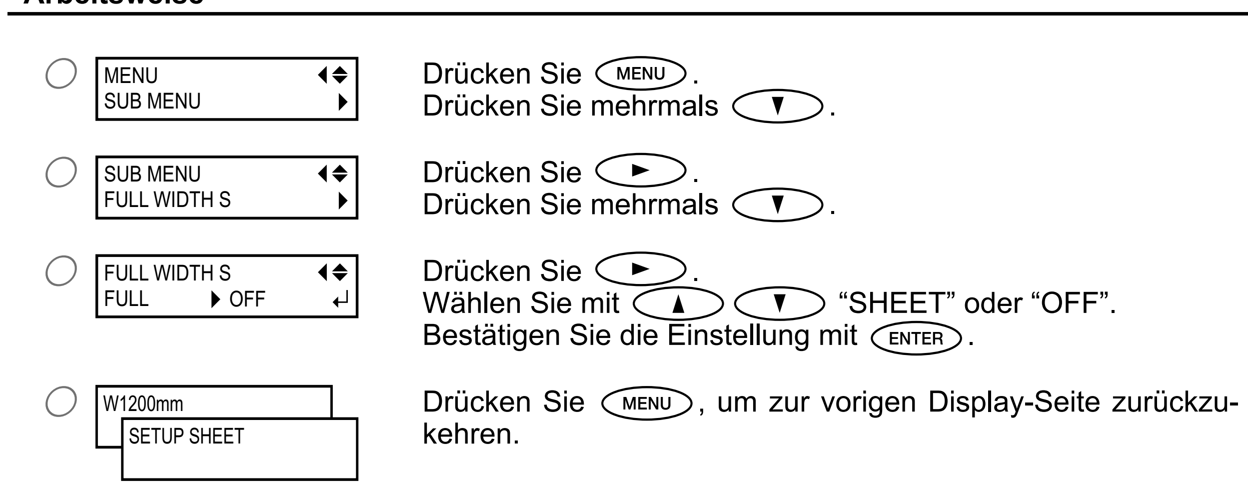
Vorgabe

[VACUUM POWER]: AUTO

4 Funktionsübersicht

Schneller Drucken bei schmalem Material

Arbeitsweise



Drücken Sie MENU.
Drücken Sie mehrmals ▼.

Drücken Sie ►.
Drücken Sie mehrmals ▼.

Drücken Sie ►.
Wählen Sie mit ▲ ▼ "SHEET" oder "OFF".
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.

Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

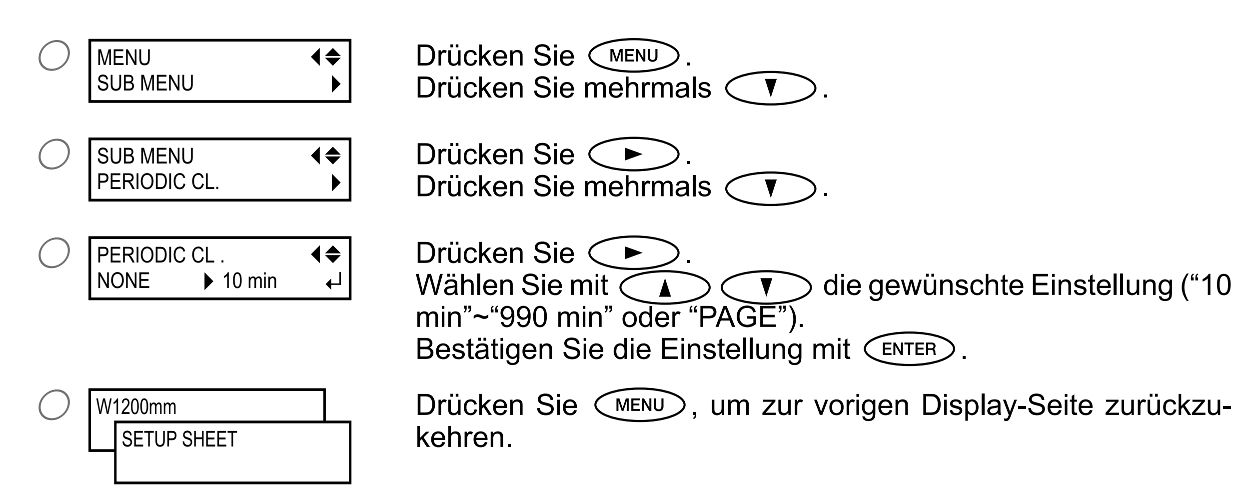
Bei Verwendung von schmalem Material können Sie die Bewegungsbreite des Kopfes einschränken, um die Ausgabe zu beschleunigen. Das eignet sich besonders für sehr schmales Material bzw. schmale Objekte.
Wenn Sie "SHEET" wählen, passt sich die Wagenstrecke an die Materialbreite an.
Wenn Sie "OFF" wählen, passt sich die Wagenstrecke an die Druckdaten an. Diese Einstellung reduziert die Bewegungen auf das erforderliche Minimum, was in der Regel eine schnellere Ausführung der Aufträge zur Folge hat. Aufgrund unregelmäßiger Materialbewegungen kann es jedoch zu Farbunterschieden kommen.
Die Einstellung "FULL" bewirkt einen konstanten Materialtransport.

Vorgabe

[FULL WIDTH S]: FULL

Verhindern von Verschmieren des Materials und Aussetzern

Arbeitsweise



Drücken Sie MENU.
Drücken Sie mehrmals ▼.

Drücken Sie ►.
Drücken Sie mehrmals ▼.

Drücken Sie ►.
Wählen Sie mit ▲ ▼ die gewünschte Einstellung ("10 min"~"990 min" oder "PAGE").
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.

Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

Wenn Sie Material verwenden, das sich schnell statisch auflädt bzw. wenn die Umgebungstemperatur niedrig ist, neigt Tinte nach Anwahl von "HIGH" als Kopfhöhe dazu, sich auf der Oberfläche der Druckköpfe anzusammeln. In bestimmten Fällen kann Tinte auf das Material tropfen und verschmieren bzw. bestimmte Düsen verstopfen. Verwenden Sie dann diese Funktion, um einen Tintenstau beim Drucken zu verhindern.
Wenn Sie hier "PAGE" wählen, wird vor Starten eines Druckauftrags eine automatische Reinigung durchgeführt.
Wählen Sie eine Einstellung zwischen "10 min" und "990 min", damit bei Verstreichen dieser Frist jeweils eine automatische Reinigung durchgeführt wird.
Wenn Sie "NONE" wählen, wird die Reinigung nicht automatisch durchgeführt.
Wenn Sie "PAGE" oder "10 min"~"990 min" wählen, dauert die Ausgabe länger. Bedenken Sie, dass die Druckaufträge bei Anwahl von "10 min"~"990 min" jeweils nach dem eingestellten Intervall anhalten, was die Qualität beeinträchtigen könnte.

"Ändern der Kopfhöhe in Funktion der Materialstärke (nur beim 54"-Modell)", S. 66

Vorgabe

[PERIODIC CL.]: NONE

Bedrucken von Material, das zu Wellenbildung neigt

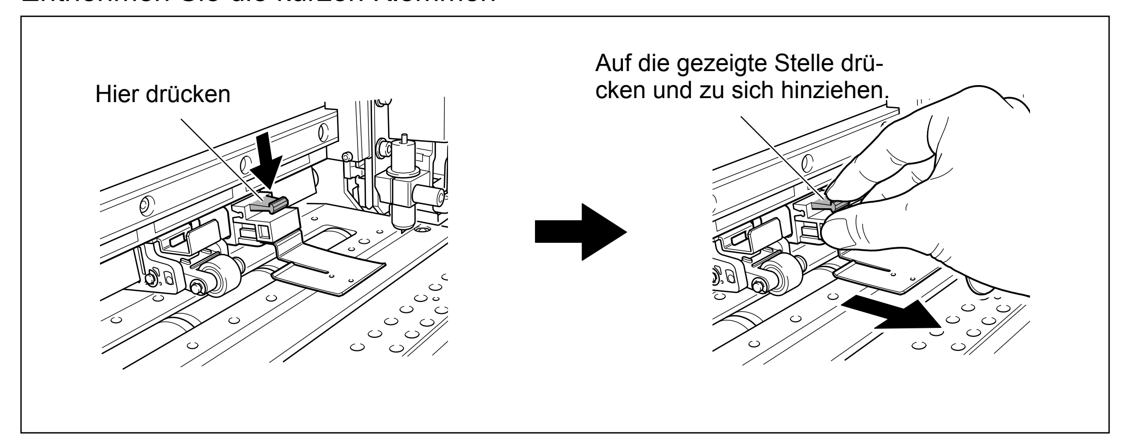
Arbeitsweise

1. Wählen Sie für “MEDIA CLAMP” die Einstellung “LONG”.

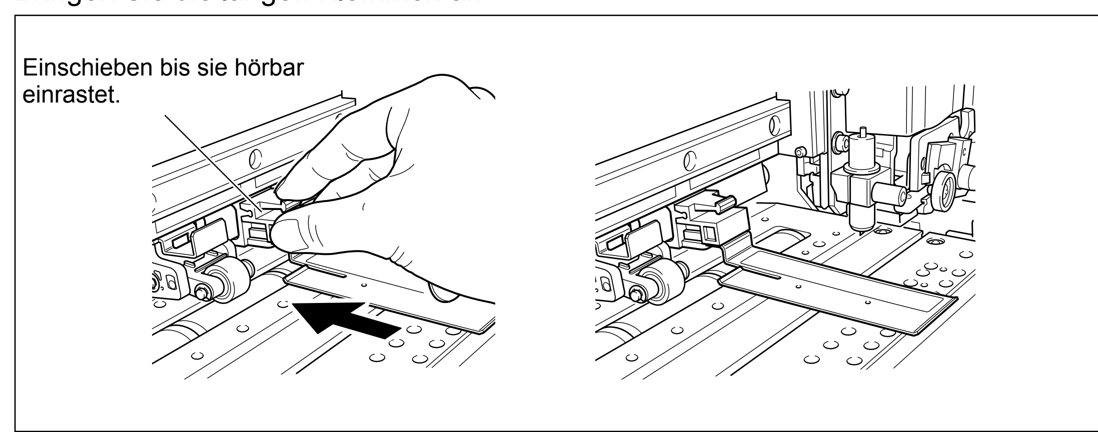
Display	Vorgehen
MENU MEDIA CLAMP	Drücken Sie MENU. Drücken Sie mehrmals ▲.
MEDIA CLAMP SHORT ▶ LONG	Drücken Sie ►. Wählen Sie mit ▲ ▼ die Einstellung “LONG”. Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.
W1200mm SETUP SHEET	Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

2. Ersetzen Sie die kurzen Klemmen durch die langen.

◯ Entnehmen Sie die kurzen Klemmen



◯ Bringen Sie die langen Klemmen an.



Beschreibung

Diese Klemmen benötigen Sie bei Material, das zu Wellenbildung neigt und insbesondere an den Rändern flach gehalten werden muss.
Vergessen Sie nach dem Einbau der langen Materialklemmen niemals, die oben beschriebene Einstellung vorzunehmen, um auch die Trennfunktion zu deaktivieren. Sonst berührt das Trennmesser wahrscheinlich die Klemmen, was zu Fehlfunktionen und Schäden am Gerät führt.
Wenn Sie den "MEDIA CLAMP"-Parameter auf "LONG" gestellt haben, werden fertige Objekte nicht automatisch abgetrennt.

"Abtrennen des Materials", S. 32

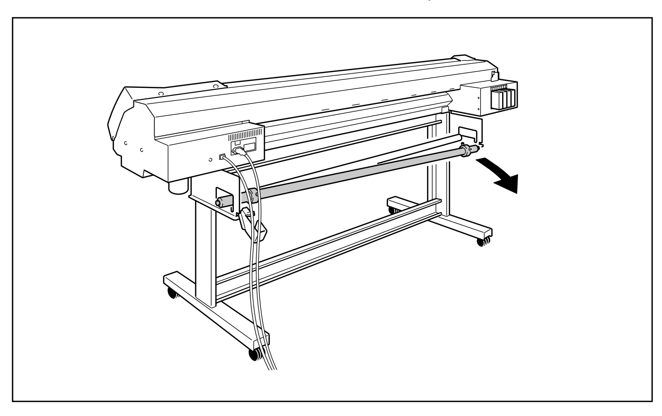
Einziehen von Bogenmaterial

Zum Laden von Materialbögen (mit genormten oder anderen Abmessungen) müssen Sie folgendermaßen verfahren.

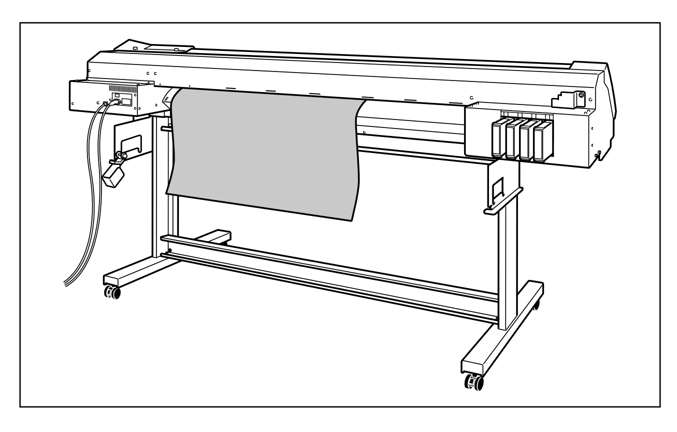
Arbeitsweise

Entnehmen Sie beide Rollbügel.

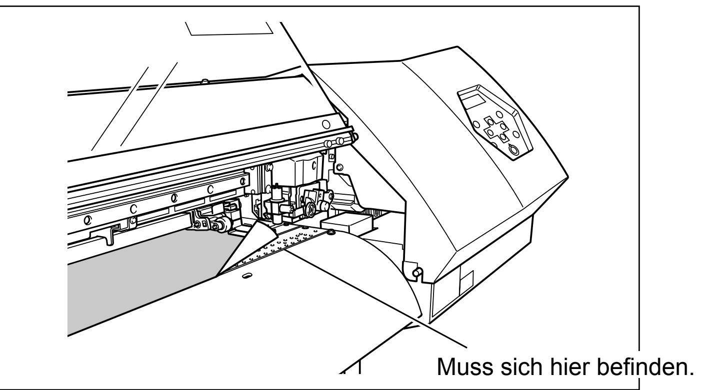
Wenn noch eine Materialrolle installiert ist, müssen Sie diese zuvor entnehmen.



Führen Sie das Material durch das Gerät.



◯ Sorgen Sie dafür, dass sich die Materialvorderseite an der nachstehend gezeigten Position (Gerätevorderseite) befindet.



◯ Senken Sie den Einzugshebel wieder ab, um das Material festzuklemmen.

◯ Zum Drucken müssen Sie die Materialklemmen anbringen und die Fronthaube schließen.

Siehe auch die nachfolgenden Seiten.

☞ “Einziehen von Material”, S. 26, Schritt 3.

4–6 Einstellen des Druckverhaltens

Einstellen der automatischen Klima-Anpassung

Arbeitsweise

○ MENU / CUTTING MENU — Drücken Sie MENU. Drücken Sie ▲.

○ CUTTING MENU / AUTO ENV. MATCH — Drücken Sie ►. Drücken Sie ▲.

○ AUTO ENV. MATCH / DISABLE ▶ ENABLE — Drücken Sie ►. Wählen Sie mit ▲ ▼ die Einstellung “ENABLE”. Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.

○ Drücken Sie ENTER, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

Das Gerät bietet eine Funktion, mit der man dafür sorgt, dass es die (geänderten) Temperatur- und Luftfeuchtigkeitsbedingungen berücksichtigt. Die Druckgenauigkeit in Wagenlaufrichtung richtet sich entscheidend nach den Klimabedingungen. Mit dieser Einstellung sorgen Sie dafür, dass sich das Gerät automatisch den Bedingungen anpasst. Die vorgegebene Einstellung lautet “ENABLE”.

Vorgabe

[AUTO ENV. MATCH]: ENABLE

Verhalten bei einer erschöpften Tintenpatrone

Arbeitsweise

○ MENU / SUB MENU — Drücken Sie MENU. Drücken Sie mehrmals ▼.

○ SUB MENU / INK CONTROL — Drücken Sie ►. Drücken Sie ▲ zwei Mal.

○ EMPTY MODE / STOP ▶ CONT. — Drücken Sie ► zwei Mal. Nehmen Sie mit ▲ ▼ die gewünschte Einstellung vor.
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.

○ Drücken Sie ENTER, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

Hiermit bestimmen Sie, wie sich das Gerät verhalten soll, wenn eine Tintenpatrone erschöpft ist.
Wenn Sie “STOP” wählen, wird der Druckvorgang sofort unterbrochen, wenn eine der Tintenpatronen nahezu leer ist. Manchmal sieht man hinterher genau, wo der Patronenwechsel stattgefunden hat. Im Sinne einer optimalen Qualität sollten Sie also vor Starten eines Auftrags nachschauen, ob noch genügend Tinte vorhanden ist.
“CONT.” bedeutet, dass der Auftrag fortgesetzt wird. Sie werden dann bei Bedarf von einem Signalton darauf hingewiesen, dass sich eine der Patronen dem Ende zuneigt. Um eine Patrone auszuwechseln, müssen Sie entweder warten, bis der Auftrag beendet ist oder die PAUSE -Taste betätigen. In diesem Modus wird selbst dann (bis zum Ende der aktuellen Seite) weiter gedruckt, wenn eine Patrone bereits komplett erschöpft ist.

Vorgabe

[EMPTY MODE]: STOP

Programmieren der Schlummerfunktion

Arbeitsweise



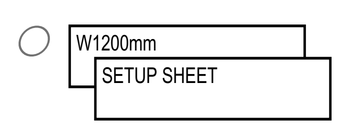
Drücken Sie [MENU].
Drücken Sie mehrmals [▼].



Drücken Sie [►].
Drücken Sie mehrmals [▲].



Drücken Sie [►] zwei Mal.
Nehmen Sie mit [▲] [▼] die gewünschte Einstellung vor.
Bestätigen Sie die Einstellung mit [ENTER].



Drücken Sie [MENU], um zur vorigen Display-Seite zurückzu-kehren.

Vorgabe

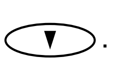
[INTERVAL]: 30min

Ausschalten der Schlummerfunktion



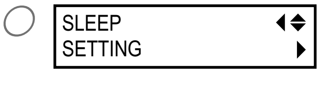
Arbeitsweise



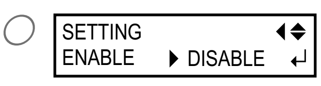
Drücken Sie [MENU].
Drücken Sie mehrmals  [▼].



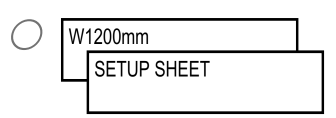
Drücken Sie [►].
Drücken Sie mehrmals [▲].



Drücken Sie [►].
Drücken Sie [▼].



Wählen Sie mit [►].Use [▲] [▼] “DISABLE”.
Bestätigen Sie die Einstellung mit [ENTER].



Drücken Sie [MENU], um zur vorigen Display-Seite zurückzu-kehren.

Vorgabe

[SETTING]: ENABLE

Ändern der Menüsprache und der Maßeinheiten

Arbeitsweise

MENU LANGUAGE
ENGLISH

Halten Sie [MENU] gedrückt, während Sie das Sekundärnetz aktivieren.
Wählen Sie mit [▲] [▼] die gewünschte Sprache.

Drücken Sie [ENTER].

LENGTH UNIT
mm ▶ INCH

Wählen Sie mit [▲] [▼] die Einheit, in der die Abmessungen im Display angezeigt werden.
Drücken Sie [ENTER].

TEMP. UNIT
°C ▶ °F

Wählen Sie mit [▲] [▼] die Einheit, in der die Temperatur im Display angezeigt werden soll.
Drücken Sie [ENTER].

Beschreibung

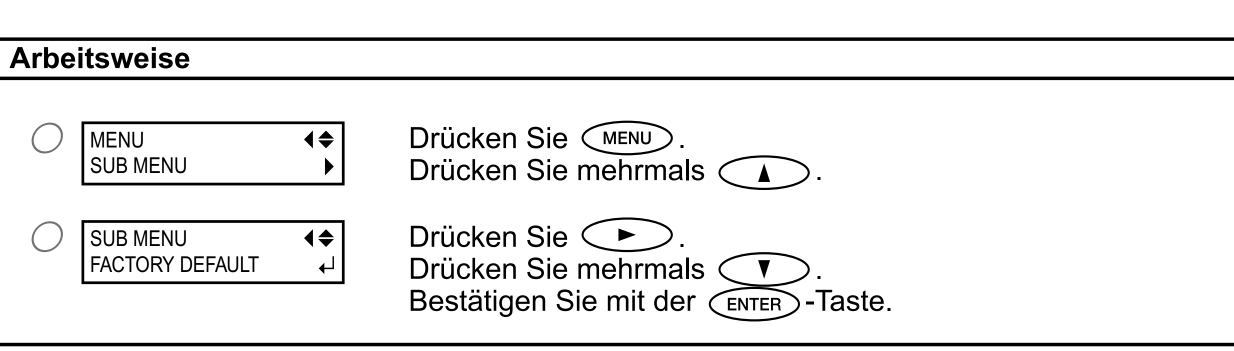
Bei Bedarf können die Display-Meldungen in einer anderen Sprache angezeigt werden.

Vorgabe

[MENU LANGUAGE]: ENGLISH[LENGTH UNIT]: mm[TEMP. UNIT]: °C

Aufrufen der Werksvorgaben

Arbeitsweise



Drücken Sie [MENU].
Drücken Sie mehrmals [▲].

Drücken Sie [►].
Drücken Sie mehrmals [▼].
Bestätigen Sie mit der [ENTER]-Taste.

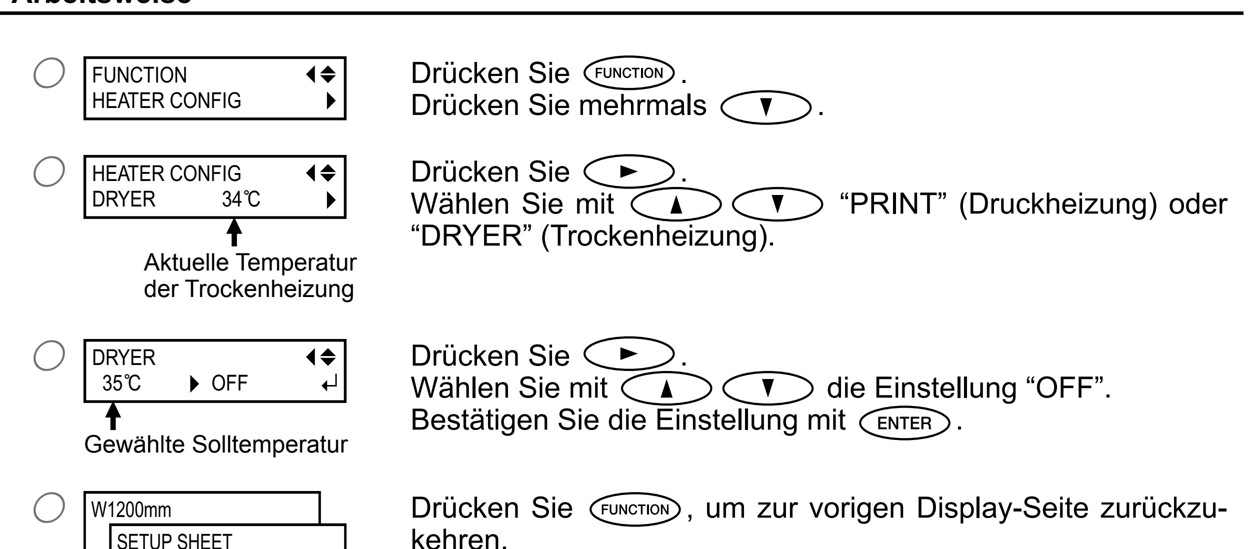
Beschreibung

Mit dieser Funktion rufen Sie wieder die Vorgaben auf. Die Einstellungen für "LANGUAGE" und "LENGTH UNIT" werden jedoch nicht initialisiert.

4–7 Ändern des Tintentrocknungsverfahrens

Abschalten der Druck- und Trockenheizung

Arbeitsweise



1. Drücken Sie FUNCTION. Drücken Sie mehrmals ▼.
2. Drücken Sie ►. Wählen Sie mit ▲ ▼ "PRINT" (Druckheizung) oder "DRYER" (Trockenheizung).
3. Drücken Sie ►. Wählen Sie mit ▲ ▼ die Einstellung "OFF". Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.
4. Drücken Sie FUNCTION, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

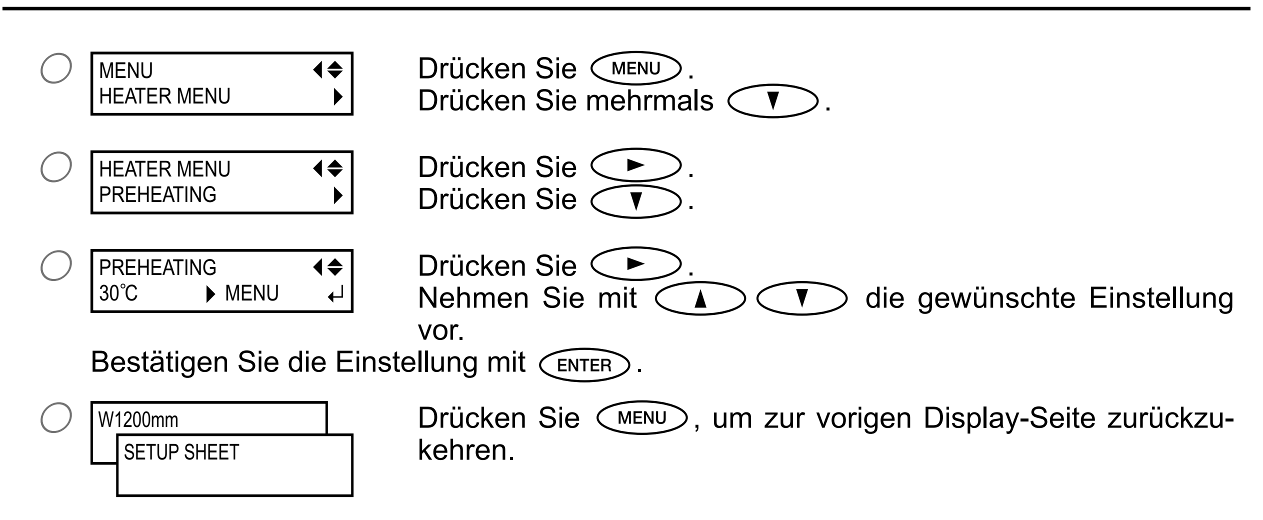
In diesem Menü kann die Temperatur der Druck- und Trockenheizung eingestellt werden. Außerdem können Sie die Heizungen bei Bedarf ausschalten. "OFF" bedeutet, dass die Druck- und Trockenheizung ganz aus sind.
Sie können diese Einstellungen auch auf dem Computer vornehmen. Wenn der Computer diese Einstellungen sendet, werden die auf dem Gerät vorgenommenen Einstellungen ignoriert.

Vorgabe

[PRINT] (Druckheizung): 35°C
[DRYER] (Trockenheizung): 40°C

Verhalten der Heizsysteme

Arbeitsweise



1. Drücken Sie MENU. Drücken Sie mehrmals ▼.
2. Drücken Sie ►. Drücken Sie ▼.
3. Drücken Sie ►. Nehmen Sie mit ▲ ▼ die gewünschte Einstellung vor. Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.
4. Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

Hiermit bestimmen Sie, wie sich die Heizsysteme verhalten sollen, wenn die SETUP -Diode aus ist.
Wenn Sie "MENU" wählen, behalten die Heizungen die eingestellte Temperatur immer bei (selbst wenn die SETUP -Diode nicht leuchtet).
"30°C" bedeutet, dass die Materialheizung diese Temperatur verwendet, wenn die SETUP -Diode nicht leuchtet.
"OFF" bedeutet, dass das betreffende Heizsystem ausgeschaltet wird, wenn die SETUP -Diode erlischt.

Vorgabe

[PREHEATING]: 30°C

Trocknen des hinteren Objektendes

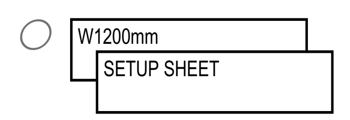
Arbeitsweise



Drücken Sie MENU.
Drücken Sie mehrmals ▼.



Drücken Sie ► zwei Mal.
Wählen Sie mit ▲ ▼ die Einstellung "ENABLE".
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.



Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

Wenn Sie hier "ENABLE" wählen, wird das Material zuletzt so weit transportiert, dass sich das hintere Objektende über der Trockenheizung befindet.
Der Abstand zwischen dem Ende eines Objekts und dem Beginn des nächsten muss mindestens 100mm betragen.
Wenn Sie auf dem Computer einen kürzeren Abstand wählen, wird jene Einstellung ignoriert: das Gerät wählt automatisch einen Abstand von 100mm.
Wenn Sie auf dem Computer einen größeren Abstand als 100mm wählen, wird diese Einstellung dagegen wohl verwendet.
Wenn Sie "DISABLE" wählen, hält der Materialtransport am Ende eines Druckauftrags sofort an. Das hintere Ende des Objekts wird also nicht getrocknet. (Das ist nur der Fall, wenn gleich im Anschluss ein neuer Auftrag gestartet wird.)

Vorgabe

[FEED FOR DRY]: DISABLE

4–8 Weitere Schneidefunktionen

Vorrang für die auf dem Gerät eingestellten Schneideparameter

Arbeitsweise

	Display	
◯	MENU CUTTING MENU	Drücken Sie MENU. Drücken Sie ▲.
◯	CUTTING MENU CUTTING PRIOR	Drücken Sie ►. Drücken Sie mehrmals ▲.
◯	CUTTING PRIOR COMMAND ▶ MENU	Drücken Sie ►. Wählen Sie mit ▲ ▼ die Einstellung “MENU”. Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.
◯	W1200mm SETUP SHEET	Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

Die Schneidebedingungen können auch auf dem Computer eingestellt werden. Anfangs haben die Einstellungsdaten des Computers Vorrang. Wenn Sie lieber die Einstellungen des Geräts verwenden, müssen Sie entweder die oben beschriebenen Arbeitsschritte durchführen oder die Einstellungen des Computers deaktivieren.

Vorgabe

[CUTTING PRIOR]: COMMAND

Feineinstellung der Schneidebedingungen

Arbeitsweise

	Display	
◯	FUNCTION CUT CONFIG	Drücken Sie FUNCTION. Drücken Sie mehrmals ▼.
◯	CUT CONFIG FORCE	Drücken Sie ►. Wählen Sie mit ▲ ▼ den änderungsbedürftigen Schneideparameter.
◯	FORCE 50 gf ▶ 60 gf	Drücken Sie ►. Nehmen Sie mit ▲ ▼ die gewünschte Einstellung vor. Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.
◯	W1200mm SETUP SHEET	Drücken Sie FUNCTION, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

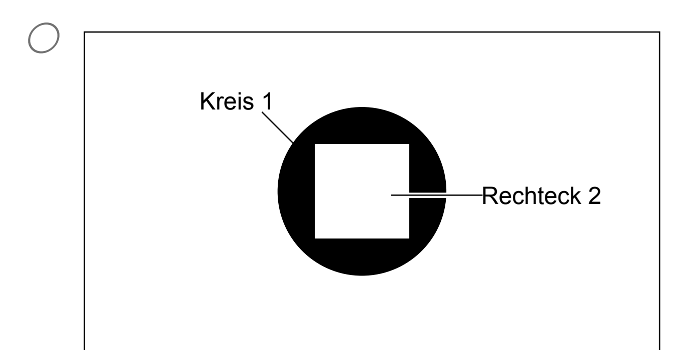
Hier können Sie anhand eines Schneidetests die Schneideparameter überprüfen und bei Bedarf ändern.
○ “Schneidetest”, S. 40

FORCE: Hiermit stellen Sie den Auflagedruck ein.
SPEED: Hiermit regeln Sie die Schneidegeschwindigkeit.
OFFSET: Hiermit können Sie den Messerversatz einstellen. Geben Sie den für das verwendete Messer geeigneten Wert ein. (Der Versatz für das beiliegende Messer beträgt 0,25mm.)
UP-SPEED: Hiermit stellen Sie die Transportgeschwindigkeit des Messers ein (d.h., wie schnell sich das Messer von einer Stelle zur nächsten bewegt). Wenn die Materialstraffung beim Abwickeln nachlässt, müssen Sie die Geschwindigkeit verringern, um zu verhindern, dass das Objekt beschädigt wird.

Auswerten eines Schneidetests

○ Schauen Sie sich das Testmuster genau an.
Die Form wurde verzerrt ausgeschnitten.
Verringern Sie die Schneidegeschwindigkeit.

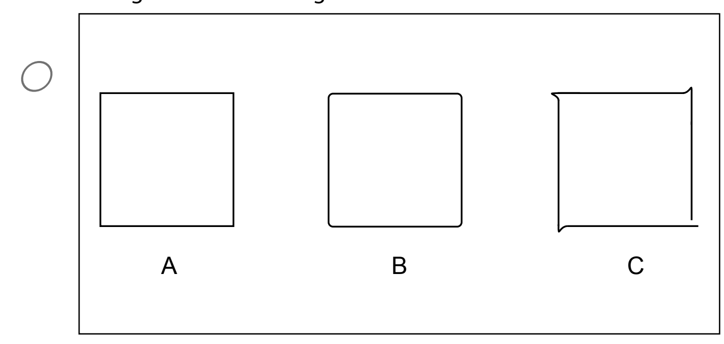
○



Entfernen Sie den Kreis (1).
Das Rechteck (2) löst sich ebenfalls.
Erhöhen Sie den Auflagedruck.
Bestimmte Objektpartien wurden nicht ausgeschnitten.
Verringern Sie die Schneidegeschwindigkeit.

○ Entfernen Sie das Rechteck (2).
Auf dem Träger sollte eine leichte Messerspur sichtbar sein.
Die Messerspur ist kaum sichtbar.
Erhöhen Sie den Auflagedruck.
Die Messerspur ist zu tief bzw. der Träger wurde ebenfalls ausgeschnitten.
Verringern Sie den Auflagedruck.

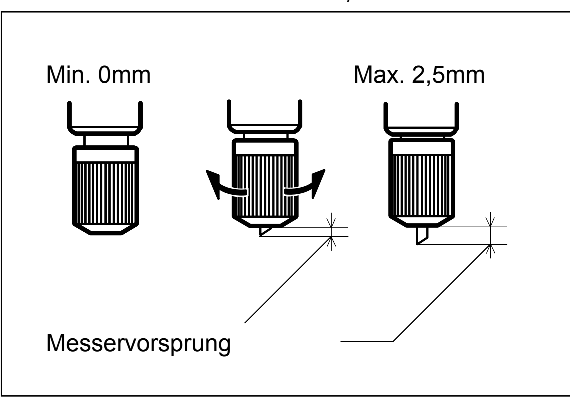
○



Überprüfen Sie die Form des Rechtecks (2).
A. Die Form ist richtig.
B. Die Ecken sind abgerundet.
Erhöhen Sie den Messerversatz.
C. Die Ecken haben Zacken.
Verringern Sie den Messerversatz.

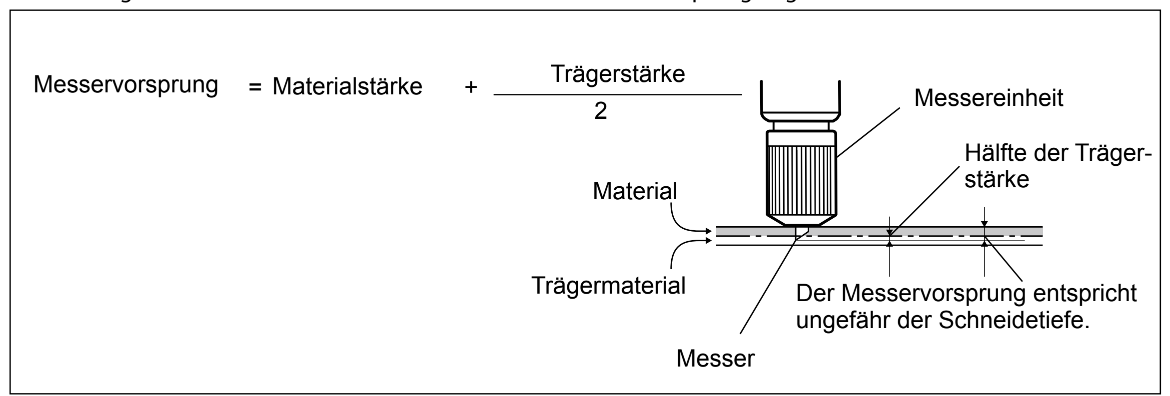
Feineinstellung der Schneidetiefe

Bei Material mit dünnem Träger ist es oft notwendig, eine Feineinstellung der Schneidetiefe vorzunehmen, indem man die Messerspitze nachjustiert. Der Messervorsprung kann durch Drehen der Cutter-Kappe geändert werden. Jeder Schritt entspricht 0,1mm. Mit einer kompletten Kappendrehung erzielen Sie die Einstellung "0,5mm".
Bei einem zu geringen Messervorsprung könnte die Cutter-Kappe das gedruckte Objekt berühren und verkratzen. Hierauf ist vor allem bei Material zu achten, auf dem die Tinte nicht ganz so gut haftet.



Anhaltspunkte für einen geeigneten Messervorsprung

Anhand folgender Formel können Sie den erforderlichen Messervorsprung ungefähr ermitteln.



Automatischer Materialvorlauf für reine Schneideaufträge

Arbeitsweise



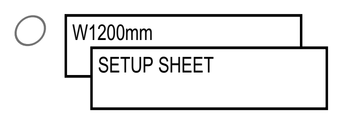
Drücken Sie MENU.
Drücken Sie ▲.



Drücken Sie ►.
Drücken Sie mehrmals ▲.



Drücken Sie ►.
Wählen Sie mit ▲ ▼ die Einstellung "ENABLE".
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.



Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

Bei einem reinen Schneideauftrag empfiehlt es sich, hier die Einstellung "ENABLE" zu wählen. Dann wird vor dem Ausschneiden automatisch immer die für das Objekt benötigte Materialmenge abgewickelt. Es ist also nicht mehr notwendig, vor jedem Schneideauftrag das Material mit den Flanschen per Hand abzuwickeln. Beachten Sie jedoch, dass dann auch bei einem reinen Druckauftrag Material abgewickelt würde. Wählen Sie also unbedingt wieder die Einstellung "DISABLE", wenn Sie diese Funktion nicht mehr benötigen.

Vorgabe

[PREFEED]: DISABLE

Automatische Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen

Arbeitsweise

1. Kontrollieren Sie die Einstellung von "AUTO ENV. MATCH".

Überprüfen Sie, ob für "AUTO ENV. MATCH" die "ENABLE"-Einstellung gewählt ist. Wenn nicht, müssen Sie das nachholen.

"Einstellen der automatischen Klima-Anpassung", S. 78

2. Verwenden Sie die "ADJUST BI-DIR"-Funktion.

- Ziehen Sie Material ein.

"Einziehen von Material", S. 26, "Einziehen von Bogenmaterial", S. 76

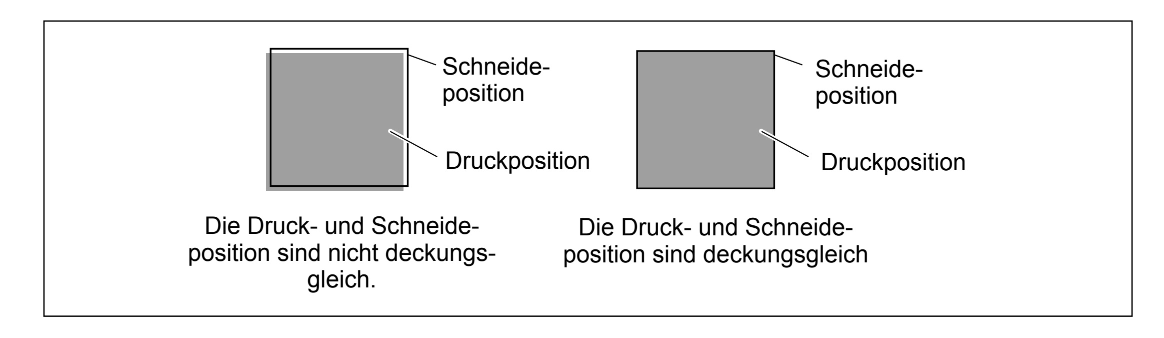
- Stellen Sie einen geeigneten Wert für bidirektionale Bewegungen ein.

"Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus'", S. 67, "Exaktere Korrektur des "Bi-Direction"-Modus'", S. 68

3. Drucken Sie ein Testmuster und schneiden Sie es aus.

Anzeige	Vorgang
MENU CUTTING MENU	Drücken Sie [MENU]. Drücken Sie [▲].
CUTTING MENU PRINT - CUT ADJ.	Drücken Sie [►].
PRINT - CUT ADJ. TEST PRINT	Drücken Sie [►]. Drücken Sie [ENTER]. Das Testmuster wird an drei Stellen gedruckt: An den beiden Rändern und in der Mitte.

Wenn bei Ihnen eine Korrektur erforderlich ist, müssen Sie folgendermaßen vorgehen.

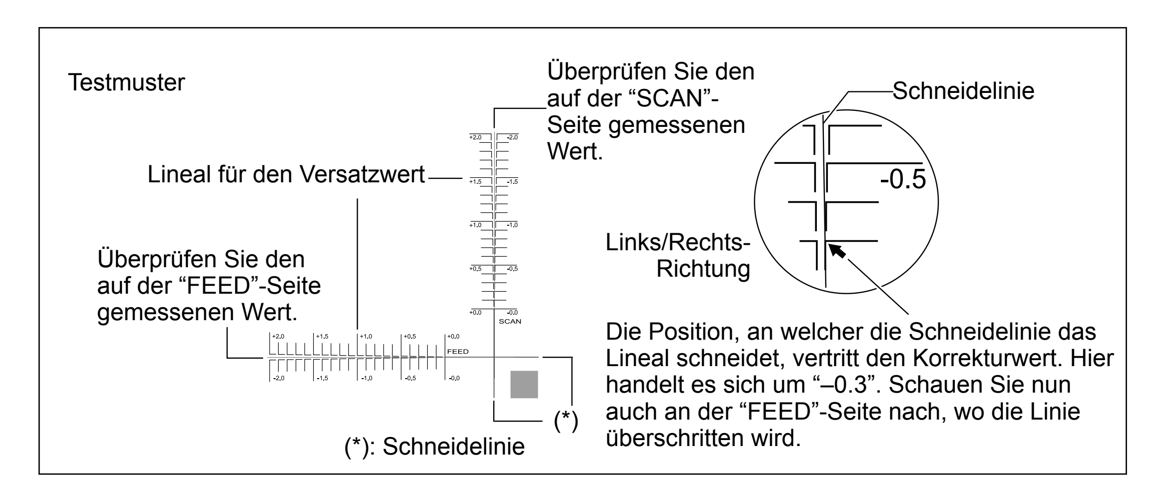


4. Drucken Sie das Testmuster zum Einstellen der notwendigen Versatzwerte.

PRINT - CUT ADJ.
TEST PRINT 2

Drücken Sie ▲.
Bestätigen Sie mit der ENTER-Taste.

5. Lesen Sie vom Testmuster den Korrekturwert ab.



6. Geben Sie den ermittelten Korrekturwert ein.

○ PRINT - CUT ADJ.
SETTING

Drücken Sie ▲.

○ F :- 0.30 ▶ - 0.30mm
S : 0.00 ▶ - 0.20mm

Drücken Sie ▶.
Stellen Sie mit ▲ ▼ den Korrekturwert für “F” (Transportrichtung) ein.
Stellen Sie mit ◀ ▶ den Korrekturwert für “S” (Wagenlaufrichtung).
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.

○ PRINT - CUT ADJ.
SETTING

Drücken Sie MENU.

7. Schauen Sie sich das Ergebnis an.



Drücken Sie ▲.
Bestätigen Sie mit der ENTER-Taste.

Wenn die Druck- und Schneidebahn deckungsgleich sind, war die Korrektur erfolgreich.
Wenn weitere Korrekturen notwendig sind, müssen Sie mit Schritt 6 und folgende fortfahren.

Schneideposition

Druckposition

Die Druck- und Schneide-
position sind deckungs-
gleich

Beschreibung

Diese Korrektur ist nur notwendig, wenn sich die Schneideposition bei “Print & Cut”-Anwendungen nicht exakt über der Druckposition befindet. Hierfür müssen Beschnittzeichen gedruckt und danach ausgewertet werden.
Ein geringfügiger Versatz zwischen der Druck- und Schneideposition kann auf die Materialstärke oder die gewählte Kopfhöhe zurückzuführen sein. Der Korrekturwert sollte sich immer nach dem verwendeten Material richten.

Vorgabe

[F] (Transportrichtung): 0.00mm
[S] (Wagenlaufrichtung): 0.00mm

4–9 Drucken und Schneiden in separaten Arbeitsgängen

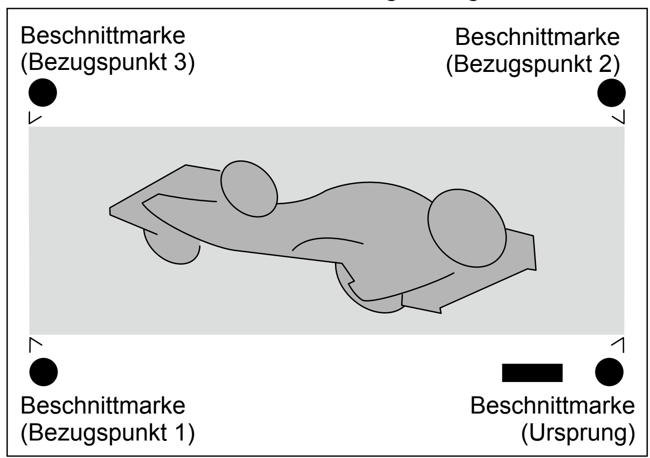
Drucken und Schneiden in separaten Arbeitsgängen

Wenn Sie ein Objekt nach dem Drucken zwecks externer Behandlung entnehmen und es dann zum Ausschneiden wieder einziehen, sollten Sie mit Referenzpunkten arbeiten. Viele Anwender versehen fertig gestellte Objekte z.B. mit einem Schutzfilm und schneiden sie erst danach formgerecht aus. Deshalb kann man Objekte beim Drucken mit Beschnittmarken versehen. Vor dem Ausschneiden sucht das Gerät solche Beschnittmarken und ordnet das Material passend an.

Drucken von Beschnittmarken

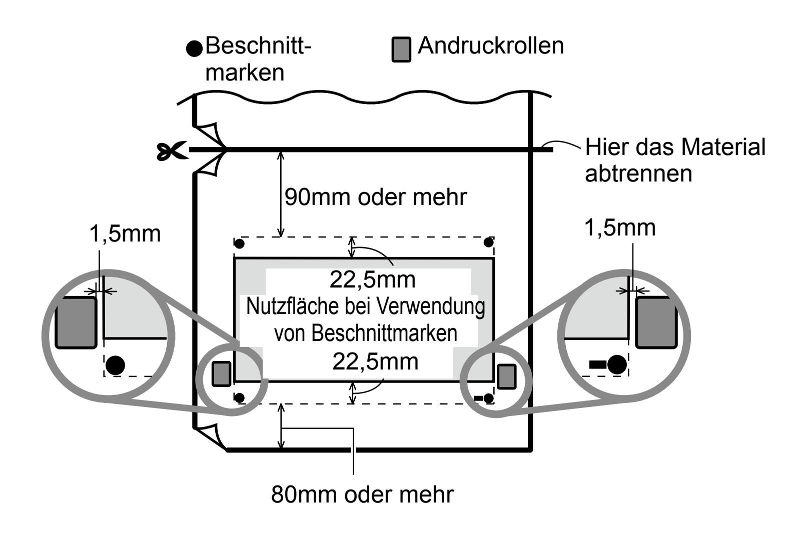
Die Beschnittmarken können vom verwendeten RIP-Programm hinzugefügt werden. Siehe die Bedienungsanleitung des RIP-Programms. Markierungen oder Symbole, die mit einem Grafikprogramm erstellt wurden, eignen sich nicht als Beschnittmarken.

Nachstehend sehen Sie eine Abbildung der angebrachten Beschnittmarken.



Materialabmessungen, bei denen Beschnittmarken automatisch entdeckt werden können

Wenn Sie ein Objekt mit Beschnittmarken versehen, müssen Sie zwischen jenem Objekt und dem nächsten einen Abstand von mindestens 90mm lassen.
Dieser Abstand kann übrigens auch im Software-RIP eingestellt werden. Siehe die Bedienungsanleitung des RIP-Programms.

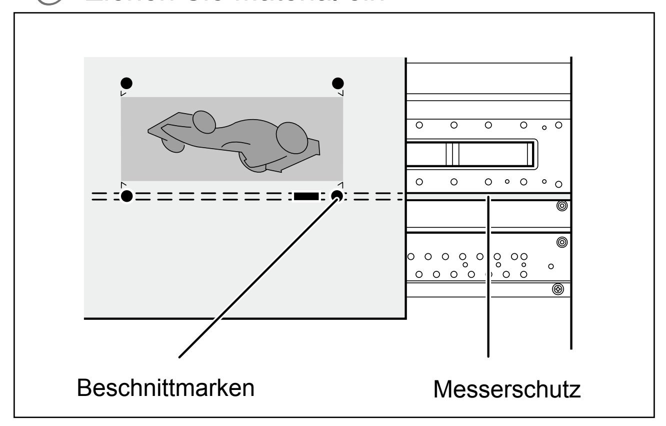


Automatisches Anordnen und Ausschneiden

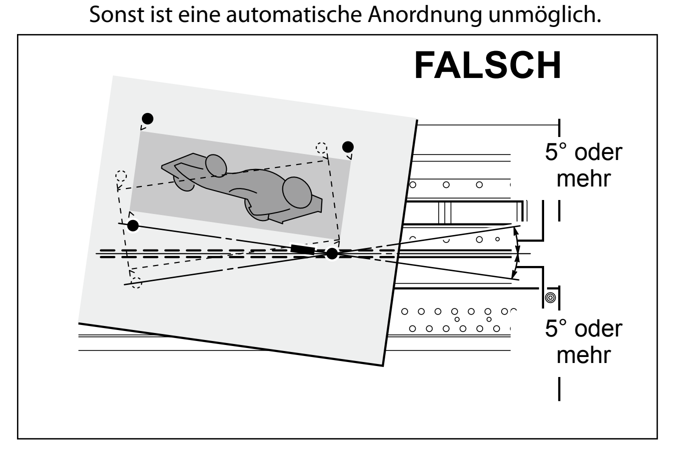
Wenn Sie die Aufspürungsautomatik für Beschnittmarken aktivieren, kann das Gerät das gedruckte Objekt optimal für den Schneidevorgang vorbereiten.
Siehe die Bedienungsanleitung des RIP-Programms.

Arbeitsweise

◯ Ziehen Sie Material ein.



Der Versatz darf höchstens 5° betragen.
Sonst ist eine automatische Anordnung unmöglich.



◯ Starten Sie die Datenübertragung des Computers.
Das Material wird automatisch angeordnet. Anschließend beginnt der Schneidevorgang.

Wenn der automatische Schneidebahnabgleich misslingt



Wenn das Gerät die Beschnittmarken nicht ermitteln kann, erscheint folgende Meldung und das Gerät hält sofort an.
Drücken Sie dann die ENTER-Taste und gehen Sie wie folgt vor.

◯ Laden Sie das Material erneut und übertragen Sie die Daten noch einmal.

◯ Lässt sich das Problem dadurch nicht beheben, müssen Sie das Material von Hand anordnen.

◯ “Manuelles Anordnen und Schneiden”, S. 91

Wenn die Beschnittmarken nicht ermittelt werden können (z.B. weil das Material z.B. zu wellig ist), müssen Sie das manuelle Verfahren verwenden. Besonders lange Materialbögen sind oftmals problematisch. Versuchen Sie nach Möglichkeit, lange Objekte in mehrere Abschnitte zu unterteilen und so zu drucken). Lange Materialbögen neigen besonders zu Wellenbildung usw., was eine saubere Beschnittmarkenermittlung mitunter verhindert.

Beenden der Ermittlung und Starten des Schneidebefehls

◯
```
CANCEL CROPMARK
      DETECTION? ↵
```

Drücken Sie PAUSE.
Die Ermittlung der Beschnittmarken hält an. Je nach den aktuellen Daten dauert es eine Weile, bevor die Ermittlung anhält.

◯ Drücken Sie ENTER.
Die Ermittlung wird beendet und der Schneidevorgang beginnt.

Anmerkung: Nach Drücken von PAUSE kann man die Ermittlung neustarten bzw. den Auftrag noch abbrechen.
○ "4–1 Unter- oder Abbrechen eines Druckvorgangs", S. 62

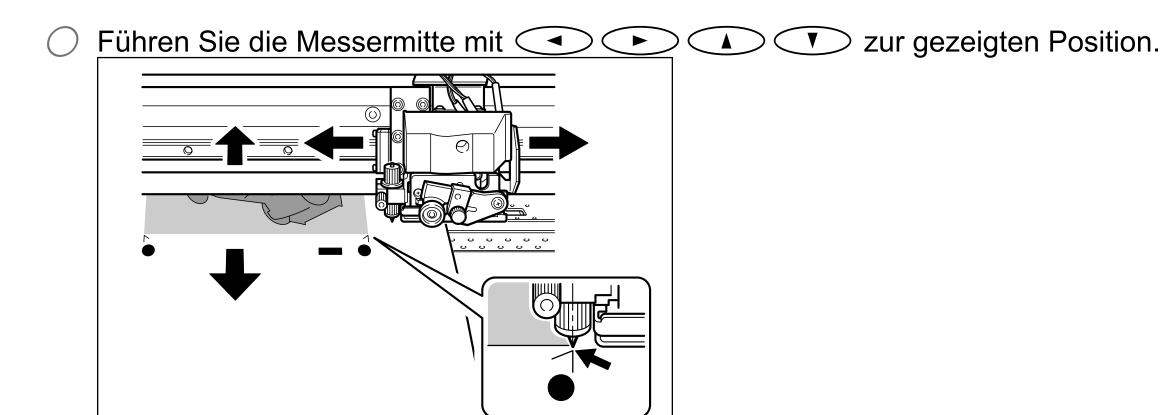
Manuelles Anordnen und Schneiden

Bei bestimmten Materialsorten kann das Gerät die Beschnittzeichen nicht automatisch ausfindig machen. Dann müssen Sie das manuelle Verfahren verwenden.

Arbeitsweise

1. Definieren Sie den Ursprung.

◯ Führen Sie die Messermitte mit ◄ ► ▲ ▼ zur gezeigten Position.

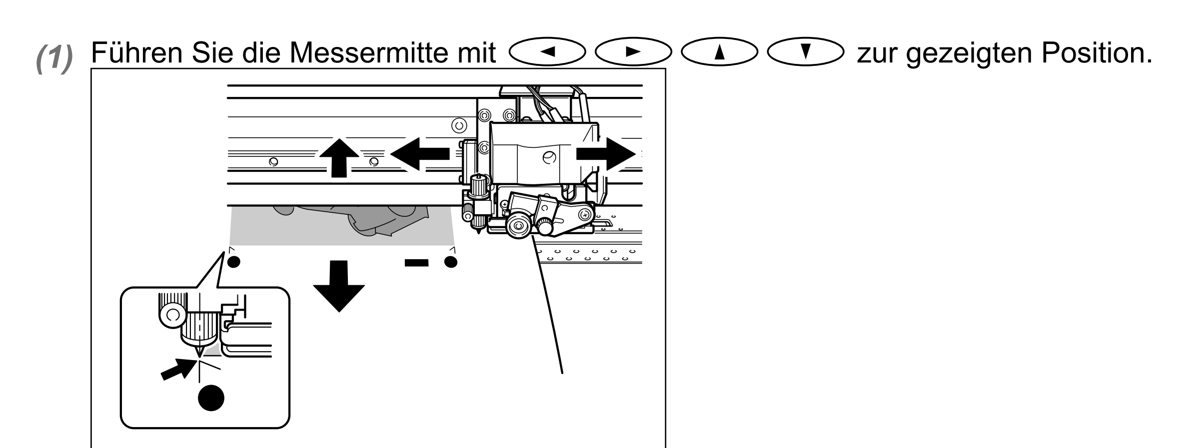


◯
```
W1100mm
B
```

Drücken Sie FUNCTION.
Drücken Sie ENTER.

2. Definieren Sie die Bezugspunkte.

(1) Führen Sie die Messermitte mit ◄ ► ▲ ▼ zur gezeigten Position.



(2)
```
BASE POINT          ◄
ALIGN POINT 1       ↵
```
Drücken Sie FUNCTION.
Drücken Sie ►.
Die Position des Bezugspunkts wird automatisch ermittelt.

(3)
```
W1100 mm
B1
```
Bedeutet, dass der Ursprung und der Bezugspunkt 1 bereits definiert sind.

Drücken Sie ENTER.
Drücken Sie FUNCTION, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

(4) Wiederholen Sie die Schritte (1)~(3), um die weiteren Bezugspunkte zu definieren.
```
W1100 mm
B1
```

(5) Übertragen Sie die Schneidedaten, um das Objekt auszuschneiden.

Apropos Bezugspunkte

Die Nummern der Bezugspunke orientieren sich an der Position des Ursprungs. Daher können Bezugspunkte erst angegeben werden, wenn der Ursprung bereits feststeht. Wenn Sie den Ursprung neu einstellen (ändern), werden alle definierten Bezugspunkte gelöscht.

Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken

Arbeitsweise

1. Kontrollieren Sie die Einstellung von “AUTO ENV. MATCH”.

Überprüfen Sie, ob für “AUTO ENV. MATCH” die “ENABLE”-Einstellung gewählt ist. Wenn nicht, müssen Sie das nachholen.
○ “Einstellen der automatischen Klima-Anpassung”, S. 78

2. Verwenden Sie die “ADJUST BI-DIR”-Funktion.

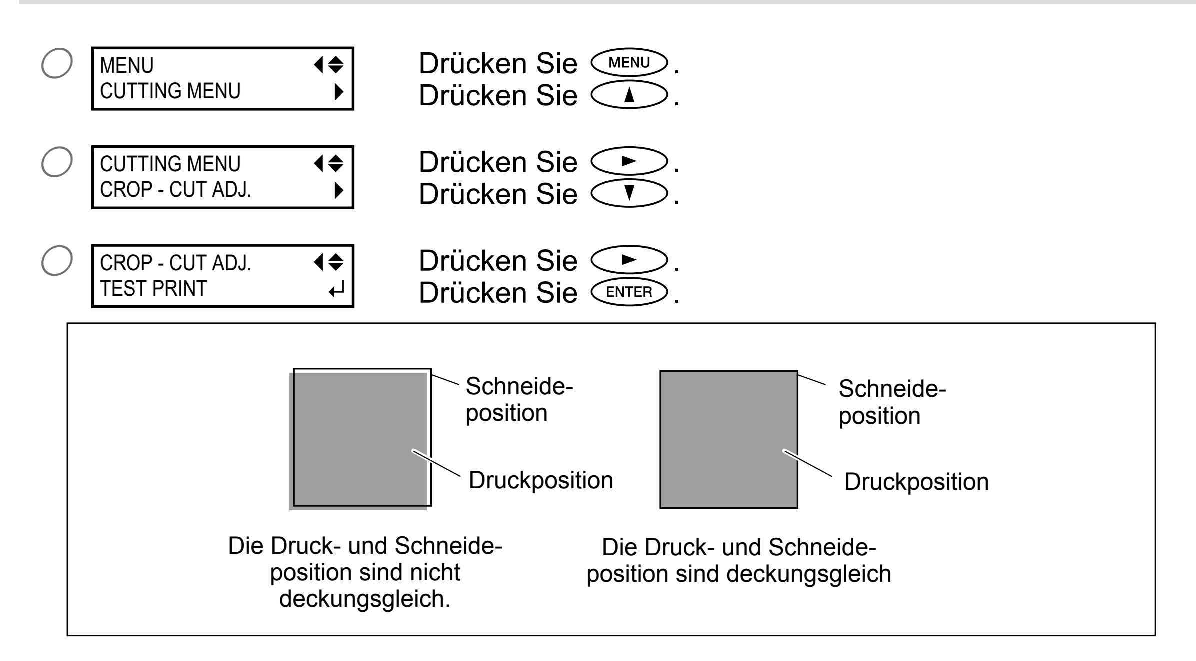
◯ Ziehen Sie Material ein.

○ “Einziehen von Material”, S. 26, “Einziehen von Bogenmaterial”, S. 76

◯ Stellen Sie einen geeigneten Wert für bidirektionale Bewegungen ein.

○ “Korrektur des ‘Bi-Direction’-Modus’”, S. 67, “Exaktere Korrektur des “Bi-Direction”-Modus’”, S. 68

3. Drucken Sie ein Testmuster und schneiden Sie es aus.



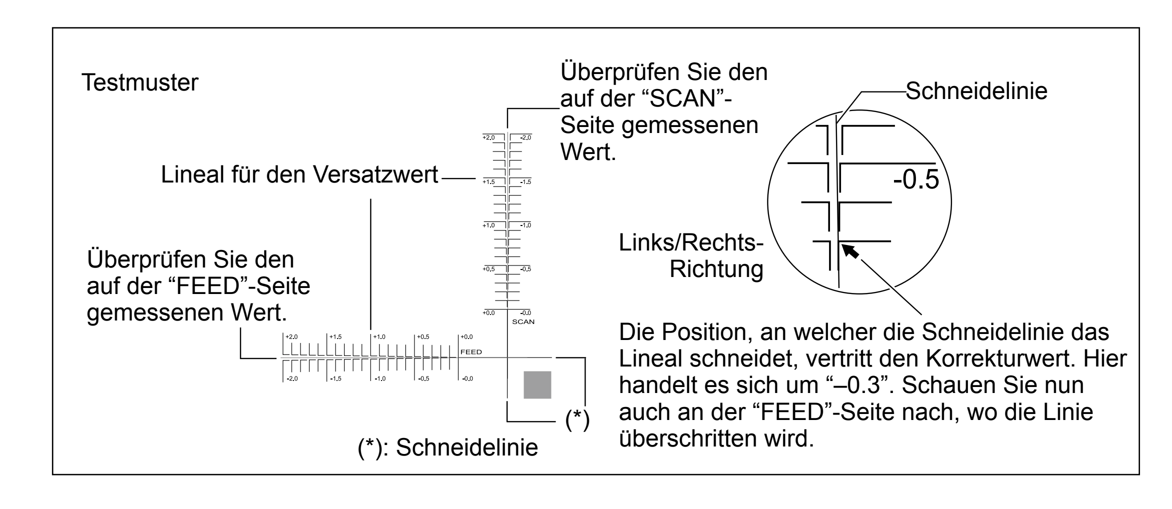
Wenn bei Ihnen eine Korrektur erforderlich ist, müssen Sie folgendermaßen vorgehen.

4. Drucken Sie ein Testmuster und schneiden Sie es aus.



Drücken Sie ▲.
Bestätigen Sie mit der ENTER-Taste.

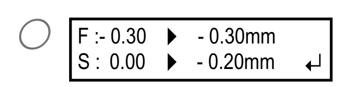
5. Den erforderlichen Korrekturwert entnehmen Sie bitte dem Testmuster.



6. Geben Sie den ermittelten Korrekturwert ein.

CROP - CUT ADJ.
SETTING

Drücken Sie [▲].



Drücken Sie [►].
Stellen Sie mit [▲] [▼] den Korrekturwert für “F” (Transportrichtung) ein.
Stellen Sie mit [◄] [►] den Korrekturwert für “S” (Wagenlaufrichtung) ein.
Bestätigen Sie die Einstellung mit [ENTER].



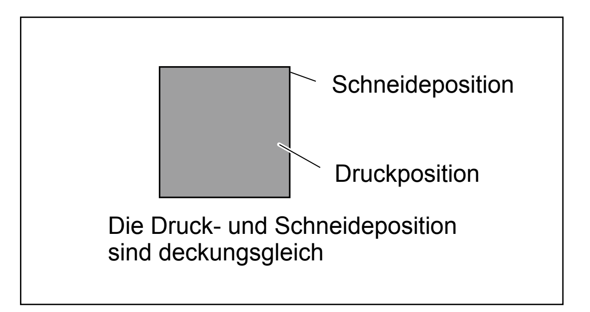
Drücken Sie [MENU].

7. Schauen Sie sich das Ergebnis an.



Drücken Sie [▲].
Bestätigen Sie mit der [ENTER]-Taste.

Wenn die Druck- und Schneidebahn deckungsgleich sind, war die Korrektur erfolgreich. Wenn weitere Korrekturen notwendig sind, müssen Sie mit Schritt 6 und folgende fortfahren.



Beschreibung

Bei bestimmten Materialtypen kann es vorkommen, dass selbst bei Verwendung von Beschnittmarken noch ein Versatz zwischen der Druck- und Schneidebahn auftritt. Diese Einstellung muss immer im Hinblick auf das verwendete Material vorgenommen werden.

Vorgabe

[F] (Transportrichtung): 0.00mm
[S] (Wagenlaufrichtung): 0.00mm

4–10 Einstellungen für den Netzwerkbetrieb

Einstellen der IP-Adresse, Subnetzmaske usw.

Arbeitsweise

	Display	Bedienung
(1)	MENU SYSTEM INFO.	Drücken Sie (MENU). Drücken Sie mehrmals (▲).
(2)	SYSTEM INFO. NETWORK	Drücken Sie (►). Drücken Sie (▲).
(3)	NETWORK IP ADDRESS	Drücken Sie (►). Wählen Sie mit (▲) (▼) den änderungsbedürftigen Parameter.
(4)	IP ADDRESSS 000. 000. 000. 000	Drücken Sie (►) zwei Mal. Stellen Sie mit (▲) (▼) die Adresse ein.
(5)	IP ADDRESS 192. 000. 000. 000	Drücken Sie (►).
(6)	IP ADDRESS 192. 168. 000. 003	Wiederholen Sie die Schritte (4) und (5), um die übrigen Ziffern der Adresse einzugeben. Klicken Sie am Ende auf (ENTER).
(7)	W1200mm SETUP SHEET	Drücken Sie (MENU), um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

Verbinden Sie das Gerät über ein Ethernet-Kabel mit dem Netzwerk.
Weitere Hinweise zu den Einstellungen bekommen Sie bei Ihrem Netzwerkverwalter.

IP ADDRESS: IP-Adresse
SUBNET MASK: Subnetzmaske
GATEWAY ADDR.: Gateway-Adresse

4–11 Informationen über das Material und das System

Anzeigen der verbleibenden Materialmenge

Arbeitsweise

Display	Bedienung
MENU / SHEET REMAIN	Drücken Sie MENU. Drücken Sie ▲ zwei Mal.
SHEET REMAIN / SET LENGTH	Drücken Sie ►. Drücken Sie ▼.
SET LENGTH / 0.0 m ▶ 25.0 m	Drücken Sie ►. Geben Sie mit ▲ ▼ ein, wie viel Material noch übrig ist. Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.
W1200 mm L 25.0 m	Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Die Anzeige wird aktualisiert.

SETUP SHEET L 25.0 m

Solange Sie nichts eingeben, blinkt dieser Wert.

Beschreibung

Bei Bedarf zeigt das Gerät an, wie viel Material noch übrig ist. Nach Eingabe des Ausgangswertes wird die Restmenge so lange im Hauptmenü angezeigt, bis der Wert "0" erreicht ist. Die Anzeige wird hinfällig, sobald Sie anderes Material einziehen oder den Einzugsbügel anheben. Deshalb blinkt der zuletzt erreichte Wert dann im Display. Beim Materialwechsel aktualisiert sich der Wert nicht automatisch. Vergessen Sie also nicht, nach Einziehen des neuen Materials den zutreffenden Wert einzugeben.
Sie können auch dafür sorgen, dass dieses Menü bei jedem Materialwechsel automatisch aufgerufen wird. Siehe "Neueingabe der Materialmenge bei jedem Materialwechsel".
Anmerkung: Die angezeigte Restmenge ist ein geschätzter Wert und kann also von der tatsächlichen Menge abweichen.

Neueingabe der Materialmenge bei jedem Materialwechsel

Arbeitsweise

Display	Bedienung
MENU / SHEET REMAIN	Drücken Sie MENU. Drücken Sie ▲ zwei Mal.
SHHET REMAIN / AUTO DISPLAY	Drücken Sie ►. Drücken Sie ▼ zwei Mal.
AUTO DISPLAY / DISABLE ▶ ENABLE	Drücken Sie ►. Wählen Sie mit ▲ ▼ die Einstellung "ENABLE". Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.
W1200mm / SETUP SHEET	Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

Wenn Sie hier “ENABLE” wählen, erscheint “SHEET REMAIN” bei jedem Materialwechsel automatisch.
Da andere Arbeitsschritte erst nach Eingabe eines Werts möglich sind, ist sichergestellt, dass Sie nie vergessen, diese Angabe rechtzeitig zu machen.
Wenn Sie hier “ENABLE” wählen, müssen Sie den “EDGE DETECTION”-Parameter auf “ENABLE” stellen. Wenn die “EDGE DETECTION”-Einstellung nämlich “DISABLE” lautet, wird das “SHEET REMAIN”-Menü selbst dann nicht aufgerufen, wenn Sie “AUTO DISPLAY” dahingehend eingestellt haben.

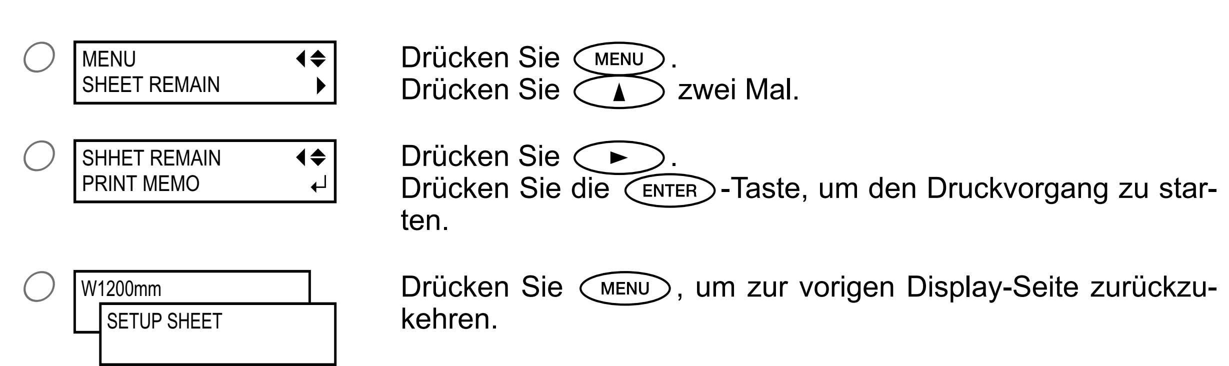
“Verwendung von transparentem Material”, S. 72

Vorgabe

[AUTO DISPLAY]: DISABLE

Drucken der verbleibenden Materialmenge

Arbeitsweise



Beschreibung

Hiermit können Sie sich ausdrucken lassen, wie viel Material noch übrig ist. So können Sie über den Verbrauch der einzelnen Rollen Buch führen. Fordern Sie den Ausdruck direkt vor dem Materialwechsel an, damit Sie bei der nächsten Verwendung wissen, welchen Wert Sie eingeben müssen.
Beachten Sie jedoch, dass ein weiterer Druckauftrag genau an der Stelle beginnt, wo sich der Rapport befindet. Am besten trennen Sie den Rapport ab, bevor Sie einen weiteren Auftrag starten.

“Abtrennen des Materials”, S. 32

Anzeigen der Seriennummer, der Firmware-Version und anderer Informationen

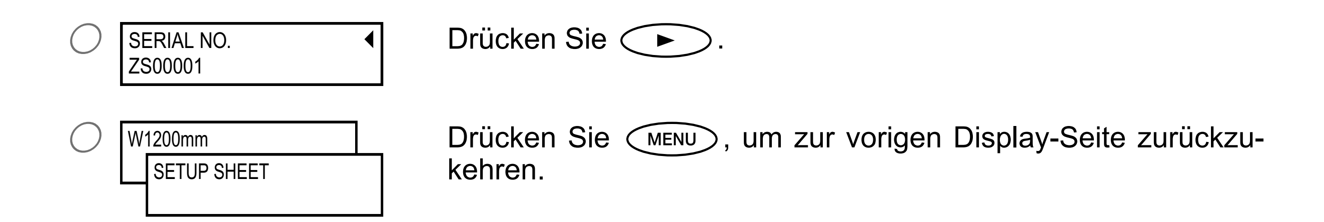
Arbeitsweise

MENU
SYSTEM INFO.

Drücken Sie MENU.
Drücken Sie mehrmals ▲.

SYSTEM INFO.
SERIAL NO.

Drücken Sie ►.
Wählen Sie mit ▲ ▼ die benötigten Informationen.



Drücken Sie [►].

Drücken Sie [MENU], um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

Folgende Dinge können angezeigt werden.
MODEL: Modellbezeichnung
SERIAL NO.: Seriennummer
INK: Tintentyp
FIRMWARE: Firmware-Version

Anzeigen der Netzwerkeinstellungen

Arbeitsweise

Display	Bedienung
MENU SYSTEM INFO.	Drücken Sie [MENU]. Drücken Sie mehrmals [▲].
SYSTEM INFO. NETWORK	Drücken Sie [►]. Drücken Sie [▲].
NETWORK IP ADDRESS	Drücken Sie [►]. Wählen Sie mit [▲] [▼] die benötigten Informationen.
IP ADDRESS 192. 168. 000. 003	Drücken Sie [►].
W1200mm SETUP SHEET	Drücken Sie [MENU], um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

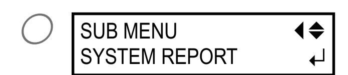
Beschreibung

Folgende Dinge können angezeigt werden.
IP ADDRESS: IP-Adresse
SUBNET MASK: Subnetzmaske
GATEWAY ADDR.: Gateway-Adresse
MAC ADDRESS: MAC-Adresse

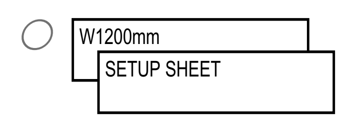
Drucken eines Systemrapports

Arbeitsweise

◯ Drücken Sie (MENU).
Drücken Sie mehrmals (▼).

◯ 

Drücken Sie (►).
Drücken Sie mehrmals (▲).
Starten Sie den Druckauftrag, indem Sie (ENTER) drücken.

◯ 

Drücken Sie (MENU), um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

Der Report enthält generelle Systeminformationen, darunter die momentan gewählten Einstellungen.

4–12 Wartung

Abpumpen der Tinte und interne Reinigung

Arbeitsweise

MENU
SUB MENU

Drücken Sie MENU.
Drücken Sie mehrmals ▼.

SUB MENU
INK CONTROL

Drücken Sie ►.
Drücken Sie ▲ zwei Mal.

INK CONTROL
HEAD WASH

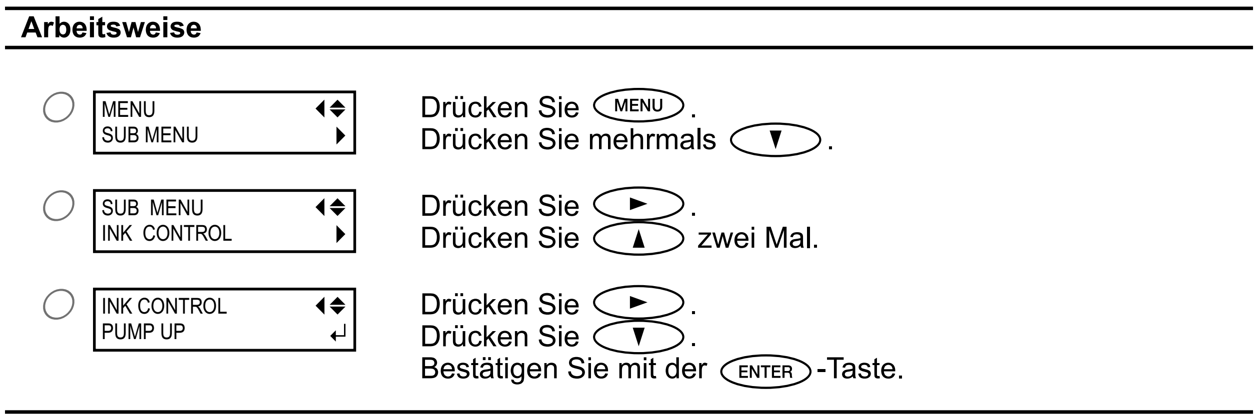
Drücken Sie ►.
Drücken Sie ▼ zwei Mal.
Bestätigen Sie mit der ENTER-Taste.

Beschreibung

Hiermit wird die Tinte abgepumpt. Anschließend wird mit den Reinigungspatronen eine interne Reinigung durchgeführt. Das ist nur vor dem Transport bzw. der Wartung des Geräts notwendig. Insgesamt werden 4 frische Reinigungspatronen benötigt. Im Display werden die erforderlichen Informationen angezeigt, so z.B., wann Sie welche Patrone einschieben/entnehmen müssen. Befolgen Sie diese Anweisungen. Nach der Reinigung wird die Sekundärspeisung deaktiviert.
Dieser Vorgang ist nur in Ausnahmefällen notwendig.

Abpumpen der im Gerät verbliebenen Tinte

Arbeitsweise



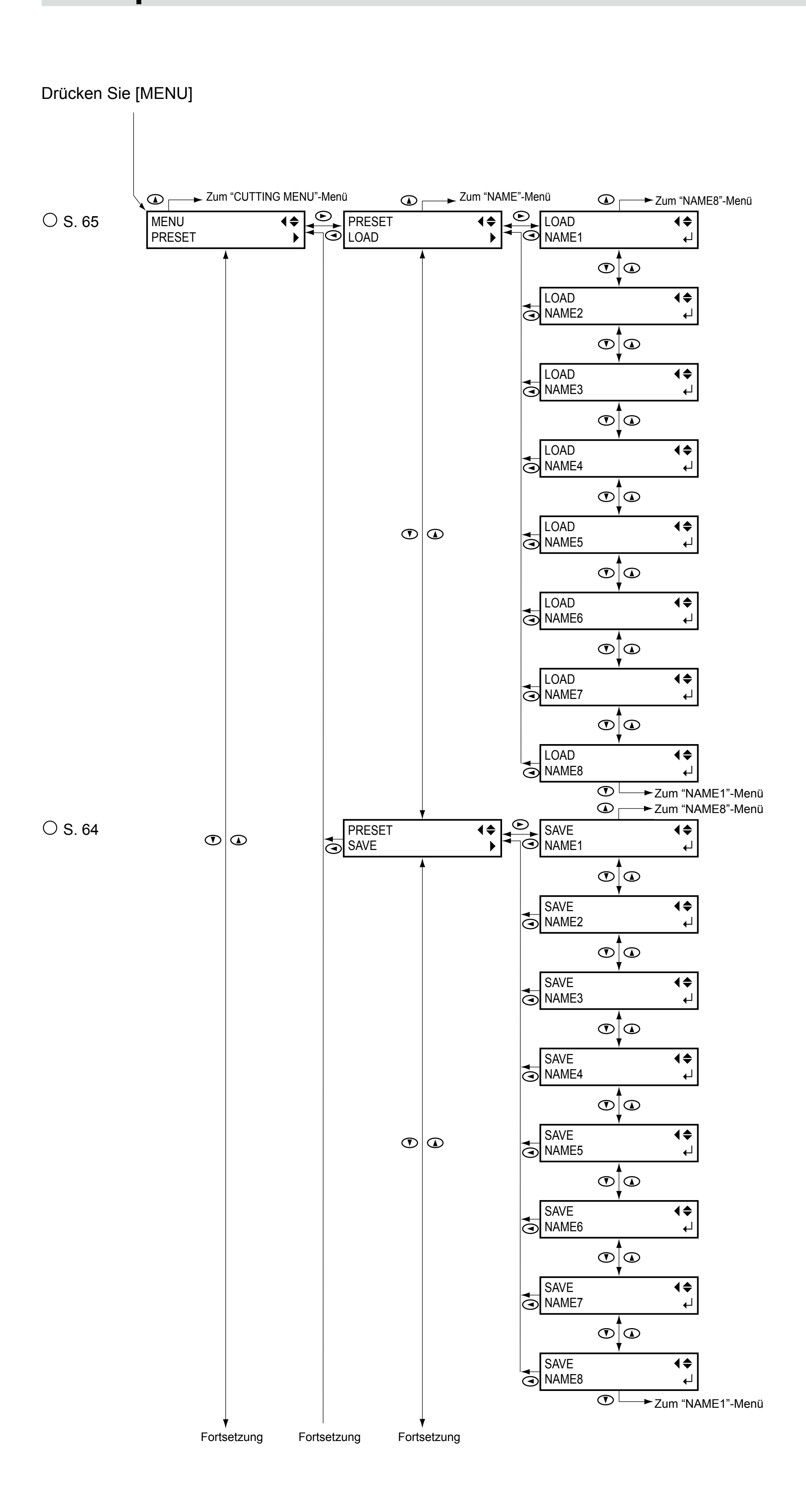
Beschreibung

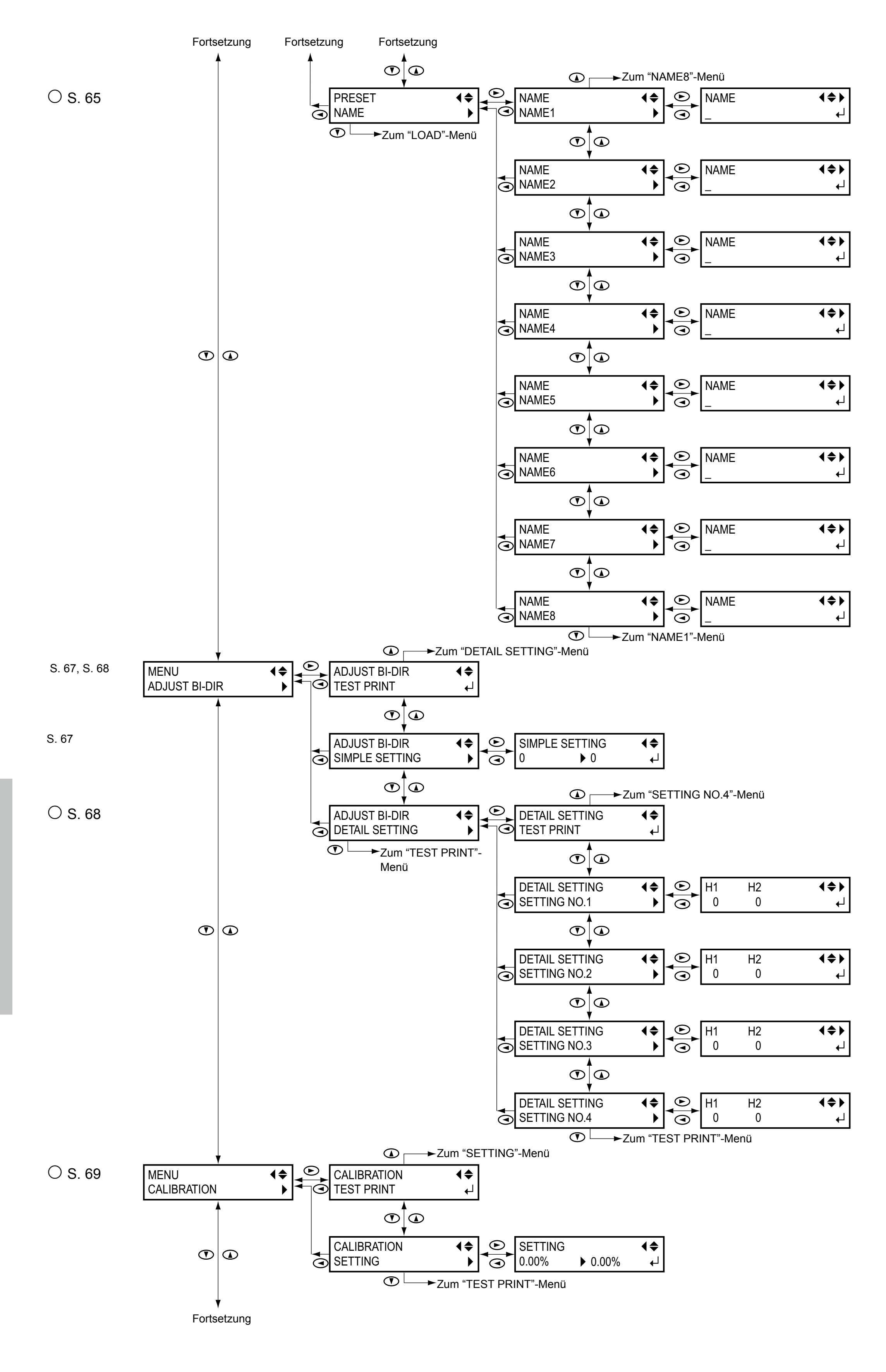
Hiermit wird die Tinte aus dem Drucker abgepumpt, um eine Wartung zu ermöglichen. Im Display werden die erforderlichen Informationen angezeigt, so z.B., wann Sie welche Patrone einschieben/entnehmen müssen. Befolgen Sie diese Anweisungen. Nach diesem Vorgang wird die Sekundärspeisung deaktiviert.
Dieser Vorgang ist nur in Ausnahmefällen notwendig.

4–13 Menüübersicht

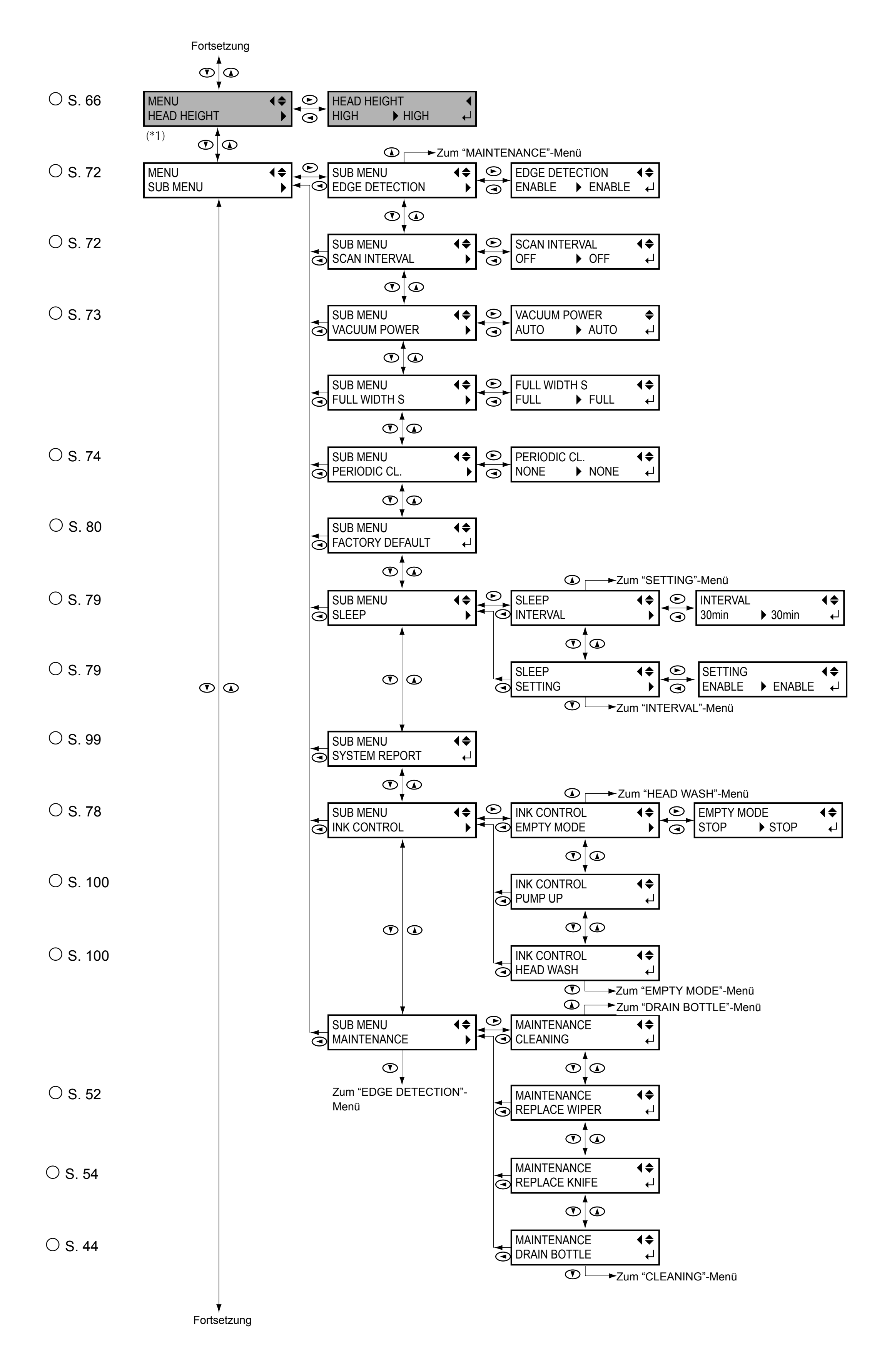
Hauptseite

Drücken Sie [MENU]

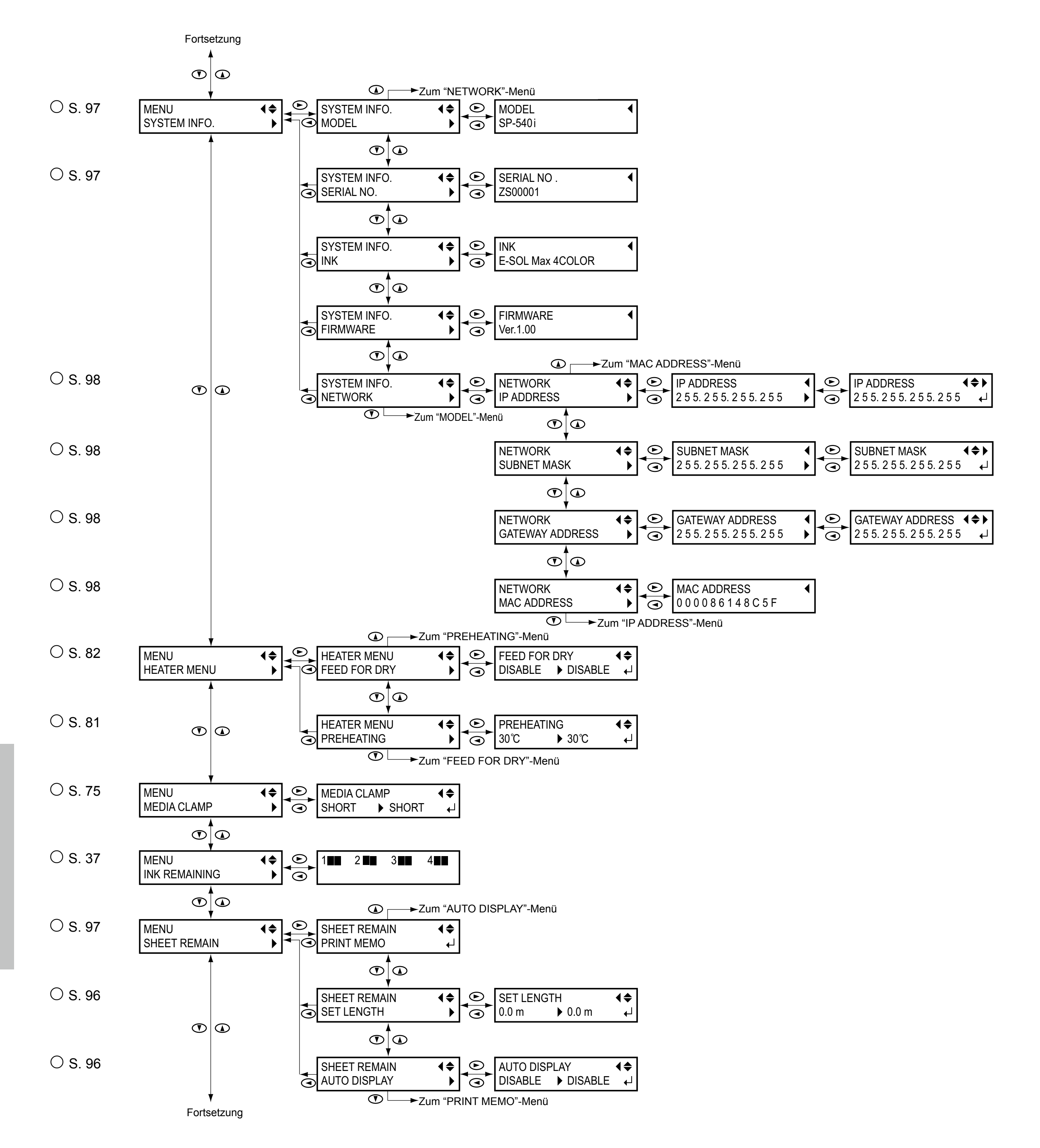




Fortsetzung
Fortsetzung
Fortsetzung
S. 65
PRESET
NAME
Zum "LOAD"-Menü
Zum "NAME8"-Menü
NAME
NAME1
NAME
_
NAME
NAME2
NAME
NAME3
NAME
NAME4
NAME
NAME5
NAME
NAME6
NAME
NAME7
NAME
NAME8
Zum "NAME1"-Menü
Zum "DETAIL SETTING"-Menü
S. 67, S. 68
MENU
ADJUST BI-DIR
ADJUST BI-DIR
TEST PRINT
S. 67
ADJUST BI-DIR
SIMPLE SETTING
SIMPLE SETTING
0 0
S. 68
ADJUST BI-DIR
DETAIL SETTING
Zum "TEST PRINT"-Menü
Zum "SETTING NO.4"-Menü
DETAIL SETTING
TEST PRINT
DETAIL SETTING
SETTING NO.1
H1 H2
0 0
DETAIL SETTING
SETTING NO.2
DETAIL SETTING
SETTING NO.3
DETAIL SETTING
SETTING NO.4
Zum "TEST PRINT"-Menü
Zum "SETTING"-Menü
S. 69
MENU
CALIBRATION
CALIBRATION
TEST PRINT
CALIBRATION
SETTING
SETTING
0.00% 0.00%
Zum "TEST PRINT"-Menü
Fortsetzung



(*1) Nur auf dem 54”-Modell belegt.



4 Funktionsübersicht

Fortsetzung

S. 86

MENU
CUTTING MENU

Zum "PRESET"-Menü

Zum "AUTO ENV. MATCH"-Menü

CUTTING MENU
PRINT-CUT ADJ.

Zum "TEST PRINT 2"-Menü

PRINT-CUT ADJ.
TEST PRINT

PRINT-CUT ADJ.
SETTING

F : +0.00 ▶ 0.00m
S : +0.00 ▶ 0.00m

PRINT-CUT ADJ.
TEST PRINT 2

Zum "TEST PRINT"-Menü

Zum "TEST PRINT 2"-Menü

S. 92

CUTTING MENU
CROP-CUT ADJ.

CROP-CUT ADJ.
TEST PRINT

CROP-CUT ADJ.
SETTING

F : +0.00 ▶ 0.00m
S : +0.00 ▶ 0.00m

CROP-CUT ADJ.
TEST PRINT2

Zum "TEST PRINT"-Menü

Zum "SCAN SETTING"-Menü

S. 70

CUTTING MENU
CALIBRATION

CALIBRATION
FEED SETTING

FEED SETTING
0.00% ▶ 0.00%

CALIBRATION
SCAN SETTING

SCAN SETTING
0.00% ▶ 0.00%

Zum "FEED SETTING"-Menü

S. 85

CUTTING MENU
PREFEED

PREFEED
DISABLE ▶ DISABLE

S. 83

CUTTING MENU
CUTTING PRIOR

CUTTING PRIOR
COMMAND ▶ COMMAND

S. 78

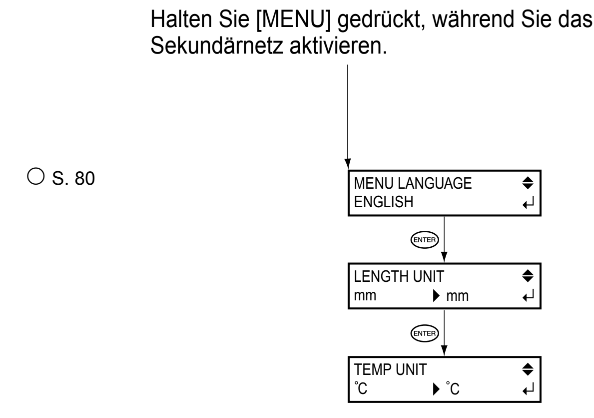
CUTTING MENU
AUTO ENV. MATCH

AUTO ENV. MATCH
ENABLE ▶ ENABLE

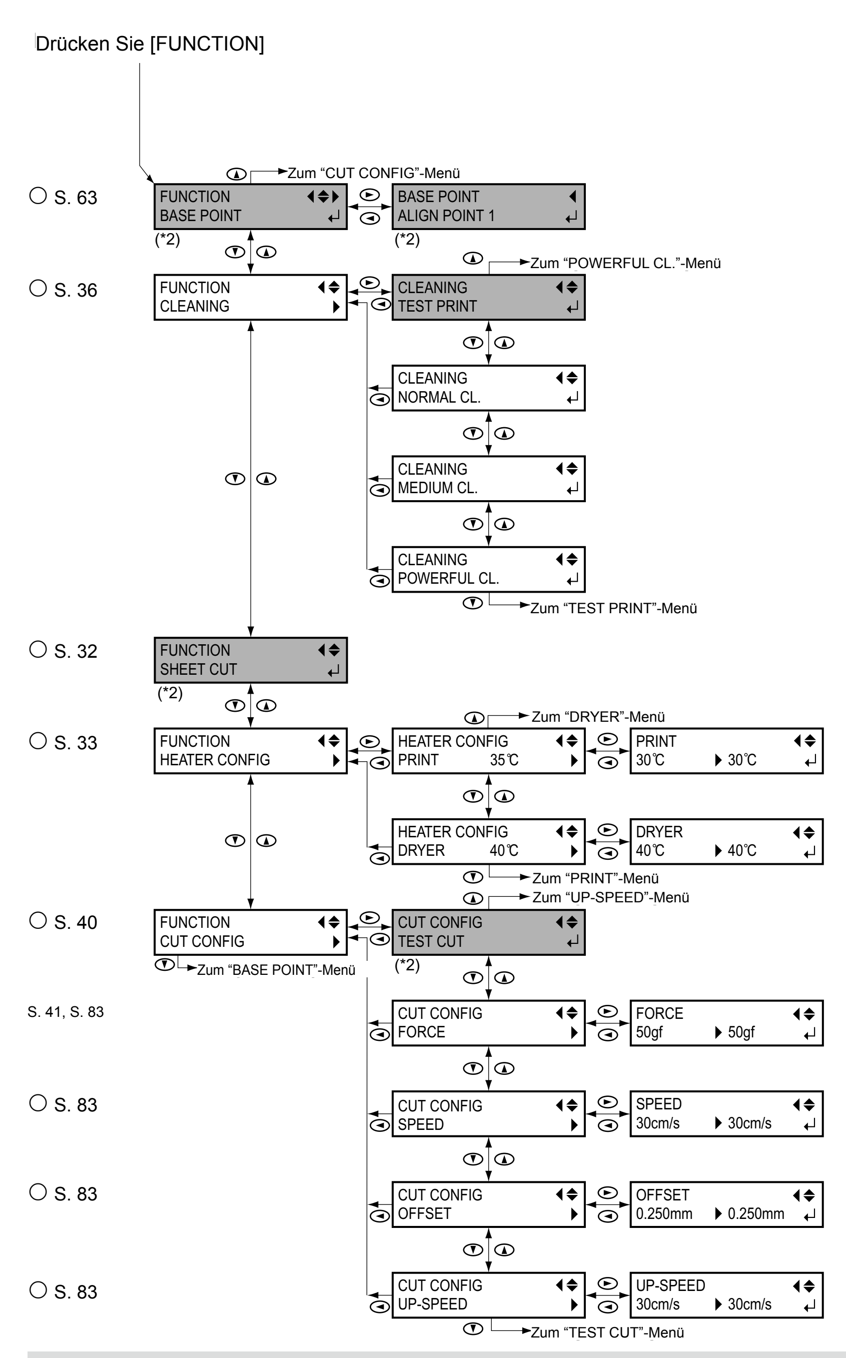
Zum "PRINT-CUT ADJ."-Menü



Funktionsübersicht



‘Language’- und ‘Unit’-Parameter



‘Function’-Menü

(*2) Wird nicht angezeigt, solange kein Material eingezogen ist (d.h. wenn SETUP aus ist).

Kapitel 5
Fehlersuche

5–1 Das Gerät funktioniert nicht

Die Druckereinheit funktioniert nicht

Ist das Gerät ausgeschaltet?
Aktivieren Sie den Hauptnetzschalter und danach die Sekundärspeisung (die Taste muss leuchten).

Leuchtet SETUP ?
Solange die SETUP -Diode nicht leuchtet, kann nicht gedruckt werden. Senken Sie den Einzugshebel ab.

Ist die Fronthaube geöffnet?
Schließen Sie die Fronthaube.

Wird das Hauptmenü angezeigt?

W1200mm

Hauptmenü

Solange das nicht der Fall ist, werden die vom Computer empfangenen Befehle nicht ausgeführt. Um das Hauptmenü aufzurufen, müssen Sie MENU und anschließend ◄ drücken.

○ "Vor der Datenübertragung des Computers", S. 35

Leuchtet PAUSE ?
Wenn die PAUSE -Diode leuchtet, befindet sich das Gerät im Pause-Modus. Drücken Sie PAUSE noch einmal, um fortzufahren. PAUSE erlischt und das Gerät setzt den Druckauftrag fort.

Ist eine Tintenpatrone erschöpft?

1 _ 2 ▬ 3 ■ 4 ■

Wenn Daten vom Computer eingehen, während die abgebildete Meldung angezeigt wird, erklingt ein Signalton und wird eine Warnung angezeigt. Gleichzeitig wird der Druckauftrag unterbrochen. Nach Auswechseln der erschöpften Patrone wird der Druckvorgang fortgesetzt.

○ "Wenn die Tinte ausgeht", S. 37
○ "Verhalten bei einer erschöpften Tintenpatrone", S. 78

Erscheint eine Meldung auf dem Computerbildschirm?

○ "5–6 Display-Meldungen", S. 120
○ "5–7 Fehlermeldungen", S. 121

Haben Sie das Gerät ordnungsgemäß angeschlossen?
Überprüfen Sie das.

Kontrollieren Sie die Router-Funktionen Ihres Netzwerks.
Schließen Sie den Computer und die Maschine an denselben Hub an bzw. verwenden Sie ein Überkreuzkabel, um sie direkt miteinander zu verbinden. Wenn das Gerät jetzt wohl funktioniert, stimmt etwas nicht mit dem Netzwerk.

Stimmen die Einstellungen für den Netzwerkbetrieb?
Wenn alle Kabelverbindungen stimmen und wenn das Netzwerk ordnungsgemäß zu funktionieren scheint, müssen Sie die IP-Adresse und anderen diesbezüglichen Einstellungen überprüfen. Sowohl das Gerät als auch der Computer müssen die richtigen Einstellungen verwenden. Korrigieren Sie die Einstellungen. Vielleicht wird die IP-Adresse schon von einem anderen Gerät des Netzwerks verwendet. Außerdem muss die Port-Angabe des RIPs die (richtige) IP-Adresse des Geräts enthalten. Achten Sie besonders auf eventuelle Tippfehler.

○Zusammenbauanleitung
○ "Anzeigen der Netzwerkeinstellungen", S. 98

Ist der Software-RIP abgestürzt?
Überprüfen Sie, ob der RIP noch läuft. Schalten Sie das Gerät mit seinem Sekundärnetzschalter aus und wieder ein.

Die Materialheizung funktioniert nicht

Haben Sie Material geladen?
Die Heizung hält die Solltemperatur nicht, wenn die SETUP -Diode aus ist. Ziehen Sie Material ein und warten Sie, bis die Heizungen die gewünschte Temperatur erreicht haben.

○ "Verhalten der Heizsysteme", S. 81

Ist die Raumtemperatur eventuell zu niedrig?
Betreiben Sie das Gerät nach Möglichkeit bei einer Raumtemperatur von 20~32°C.

5–2 Die Druck- bzw. Schneidequalität lässt zu wünschen übrig

Viel zu grobe Auflösung bzw. horizontale Streifen

Sind Aussetzer feststellbar?

Starten Sie einen Test und schauen Sie sich das Druckergebnis genau an. Achten Sie besonders darauf, ob alle Punkte gedruckt wurden. Wenn nicht alle Punkte vorhanden sind, müssen Sie die Druckköpfe reinigen.

○ "Drucktest und Reinigung", S. 36

○ "3–2 Wenn die Kopfreinigung nichts mehr hilft", S. 47

Haben Sie die richtige Kopfhöhe gewählt?

Wenn Sie "HEAD HEIGHT" auf "HIGH" stellen, ist die Druckqualität weniger gut als bei "LOW". Verwenden Sie nach Möglichkeit "LOW" und ändern Sie die Einstellung nur bei sehr starkem Material.

○ "Ändern der Kopfhöhe in Funktion der Materialstärke (nur beim 54"-Modell)", S. 66

Haben Sie den Materialtransport optimiert?

Wenn die Transportgeschwindigkeit falsch eingestellt ist, kommt es eventuell zu Streifenbildung, welche die Druckqualität beeinträchtigt. Korrigieren Sie die Einstellung im verwendeten Programm oder auf dem Gerät selbst.

○ "Transportkorrektur zur Vermeidung horizontaler Streifen", S. 69

Haben Sie eine Korrektur für das beidseitige Druckverfahren eingestellt?

Wenn Sie bidirektional drucken, müssen Sie mit "ADJUST BI-DIR" die erforderliche Korrektur einstellen. Die Optimaleinstellung richtet sich nach dem verwendeten Material. Wählen Sie immer den für das verwendete Material geeigneten Korrekturwert.

○ "Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus'", S. 67

○ "Exaktere Korrektur des "Bi-Direction"-Modus'", S. 68

Hat die Druckheizung die richtige Temperatur erreicht?

Wenn sich Tintenklumpen bilden bzw. wenn Tinte verschmiert wird, müssen Sie die Temperatur etwas erhöhen. Beachten Sie jedoch, dass das Material bei einer hohen Temperatur schneller wellig wird.

○ "2–3 Einstellen der Materialheizung", S. 33

Ist die Raumtemperatur eventuell zu niedrig?

Wenn die Raumtemperatur weniger als 20°C beträgt, heizen die Systeme nicht ausreichend auf. Umgekehrt reicht eventuell auch die Solltemperatur nicht aus, wenn das Material ausgesprochen kalt ist. Wenn Sie das Material woanders lagern, müssen Sie es rechtzeitig in den Raum bringen, wo sich das Gerät befindet.

Verwenden Sie den passenden Druckmodus?

Wenn die Druckqualität selbst bei Verwendung der Heizsysteme zu wünschen übrig lässt, wählen Sie am besten eine höhere Qualitätsstufe. Bei bestimmten Materialtypen wird in einem besseren Druckmodus eventuell Tinte verschmiert. Außerdem haben die Einstellungen des RIP-Programms (z.B. das gewählte Farbprofil) einen großen Einfluss auf das Ergebnis. Wählen Sie immer die für das verwendete Material geeigneten Einstellungen.

Steht das Gerät auf einer stabilen und ebenen Oberfläche?

Das Gerät darf nicht geneigt aufgestellt und keinen Erschütterungen ausgesetzt werden. Außerdem müssen die Druckköpfe vor Zugluft geschützt werden. So etwas kann nämlich zu Aussetzern oder einer mangelhaften Druckqualität führen.

Haben Sie das Material richtig eingezogen und die notwendigen Einstellungen vorgenommen?

Wenn nicht, ist der Materialtransport ungleichmäßig, was zu Qualitätsverlust führt. Legen Sie das Material immer ordnungsgemäß ein und arretieren Sie es.

○ "5–4 Ungleichmäßiger Materialtransport", S. 118

Haben Sie die "PRESET"-Parameter ordnungsgemäß eingestellt?

Wenn die "PRESET"-Parameter falsch eingestellt sind (und dem eingezogenen Material also nicht entsprechen), lässt die Qualität zu wünschen übrig. Wählen Sie geeignete Einstellungen.

○ "Speichern häufig benötigter Materialeinstellungen", S. 64

○ "Laden gespeicherter Einstellungen", S. 65

Die Farbtöne weisen erhebliche Unterschiede auf

Haben Sie die Tintenpatronen vor dem Einlegen geschüttelt?

Wenn Sie ein Modell verwenden, das für "ECO-SOL MAX"-Tinte bestimmt ist, müssen Sie die Patronen vor dem Einlegen behutsam schütteln.

Ist das Material verknautscht?

Wenn sich welliges Material öfter vom Einzugsbügel löst, sind die Farbtöne ungleichmäßig, was zu einer mangelhaften Qualität führt.

○ "5–4 Ungleichmäßiger Materialtransport", S. 118

Ist die Materialrolle in der Mitte eingeknickt?

Wenn die Materialrolle etwas eingeknickt ist, kann keine gleichmäßige Tintendichte gewährleistet werden.

Haben Sie die Druckauftrag zwischendurch unterbrochen?

So etwas kann zu Unterschieden der Farbtonintensität führen. Kritische Objekte sollten Sie in einem Durchgang drucken. Wenn eine Tintenpatrone erschöpft ist, wird der gerade laufende Druckvorgang unterbrochen. Im Sinne einer optimalen Qualität müssen Sie vor Starten eines Auftrags nachschauen, ob noch ausreichend Tinte vorhanden ist.

Außerdem kann es zu Unterbrechungen kommen, wenn die Datenübertragung des Computers ausgesprochen langsam ist. Daher raten wir davon ab, den Computer anderweitig zu gebrauchen, während er Daten sendet.



Steht das Gerät auf einer stabilen und ebenen Oberfläche?

Das Gerät darf nicht geneigt aufgestellt und keinen Erschütterungen ausgesetzt werden. Außerdem müssen die Druckköpfe vor Zugluft geschützt werden. So etwas kann nämlich zu Aussetzern oder einer mangelhaften Druckqualität führen.

Sind die weiteren Betriebsparameter passend eingestellt?

Auch ungeeignete Einstellungen für “FULL WIDTH S” und “PERIODIC CL.” können zu Unterschieden der Farbtonintensität führen. Laden Sie im Zweifelsfall wieder die Vorgabewerte für diese Einstellungen.

○ “Schneller Drucken bei schmalem Material”, S. 73
○ “Verhindern von Verschmieren des Materials und Aussetzern”, S. 74

Haben Sie die “PRESET”-Parameter ordnungsgemäß eingestellt?

Wenn die “PRESET”-Parameter falsch eingestellt sind (und dem eingezogenen Material also nicht entsprechen), lässt die Qualität zu wünschen übrig. Wählen Sie geeignete Einstellungen.

○ “Speichern häufig benötigter Materialeinstellungen”, S. 64
○ “Laden gespeicherter Einstellungen”, S. 65

Gerade erst gedruckte Objekte verschmieren

Berühren die Druckköpfe das Material?

Vielleicht sind die Druckköpfe zu niedrig eingestellt. Wenn das Material falsch eingezogen wurde, knautscht es leichter, weil es sich von den Andruckrollen löst und eventuell die Druckköpfe berührt.

○ “5–4 Ungleichmäßiger Materialtransport”, S. 118
○ “Ändern der Kopfhöhe in Funktion der Materialstärke (nur beim 54”-Modell)”, S. 66

Vielleicht sind die Druckköpfe schmutzig.

In folgenden Fällen könnte Tinte auf das Material tropfen.

○ Wenn sich Staub- und Schmutzpartikel um die Köpfe herum ansammeln.

○ Wenn die Köpfe das Material berühren und dabei Tinte absondern.

Säubern Sie die Druckköpfe dann mit dem Reinigungsset. Die Druckköpfe müssen in regelmäßigen Zeitabständen gereinigt werden.

○ “3–3 Druckköpfe mit dem Reinigungsset säubern”, S. 48

Sind die Andruckrollen oder Materialklemmen schmutzig?

Diese müssen regelmäßig gereinigt werden.

○ “Reinigung”, S. 45

Versatz zwischen der Schneidebahn und dem Druckobjekt

Haben Sie das Material richtig eingezogen und die notwendigen Einstellungen vorgenommen?

Wenn nicht, ist der Materialtransport ungleichmäßig, was zu einem Qualitätsverlust führt. Legen Sie das Material immer ordnungsgemäß ein und arretieren Sie es.

○ “5–4 Ungleichmäßiger Materialtransport”, S. 118

Haben Sie die Schneideparameter richtig eingestellt?

Ein etwaiger Versatz kann auch auf eine zu hohe Schneidegeschwindigkeit bzw. einen übertriebenen Messerversatz zurückzuführen sein. Ändern Sie die Schneidebedingungen. Bei Material mit starker Leimschicht können sich die ausgeschnittenen Bahnen gleich wieder schließen. Wenn sich die ausgeschnittenen Partien aber leicht entfernen lassen und das Messer nur eine leichte Spur auf dem Träger hinterlässt, sind die Parameter richtig eingestellt. Wählen Sie nie einen zu hohen Auflagedruck.

Ist das Objekt ausgesprochen lang?

Wenn Sie ein langes Objekt nach dem Drucken sofort ausschneiden, kann es vorkommen, dass es etwas verrutscht. Versuchen Sie das Objekt zu unterteilen, um mit relativ kurzen “Seiten” arbeiten zu können.

Dehnt sich bzw. schrumpft das Material leicht?

Das könnte zu einem Versatz der Schneidebahn führen. Wenn das bei Ihnen häufiger vorkommt, sollten Sie auch Beschnittzeichen drucken sowie den Ursprung und die Bezugspunkte einstellen. Dann dürften nämlich wieder die Original-Abmessungen erreicht sein.

Haben Sie “AUTO ENV. MATCH” auf “DISABLE” gestellt?

Bei bestimmten Temperaturen und Luftfeuchtigskeitswerten kann es zu einem Versatz zwischen dem gedruckten Objekt und der Schneidebahn kommen. Stellen Sie “AUTO ENV. MATCH” auf “ENABLE”, damit das Gerät den Umgebungsbedingungen Rechnung trägt und eine bessere Deckung erzielt wird.

○ “Einstellen der automatischen Klima-Anpassung”, S. 78

Haben Sie den “CALIBRATION”-Parameter (im “CUTTING MENU”) ordnungsgemäß eingestellt?

Wenn Sie nach dem Drucken sofort ausschneiden möchten, müssen Sie “CUTTING MENU” aufrufen und “CALIBRATION” auf “0.00” stellen.

○ “Korrektur der Schneidelänge”, S. 70

5–3 Es kommt zu einem Materialstau

Es kommt zu einem Materialstau

Wenn eine Fehlermeldung Sie auf einen Materialstau hinweist, müssen Sie das Problem sofort beheben. Sonst können die Druckköpfe beschädigt werden.

○ "MOTOR ERROR TURN POWER OFF", S. 121

Wird das Material wellig bzw. knautscht es?

Wellen und Falten im Material können zahlreiche Gründe haben. Siehe folgende Lösungsvorschläge.

○ "5–4 Ungleichmäßiger Materialtransport", S. 118

Sind die Druckköpfe zu niedrig eingestellt?

Heben Sie die Köpfe an. Leichte Wellen- und Faltenbildung sind normal. Dem sollten Sie beim Einstellen der Druckkopfhöhe Rechnung tragen.

○ "Ändern der Kopfhöhe in Funktion der Materialstärke (nur beim 54"-Modell)", S. 66

5–4 Ungleichmäßiger Materialtransport

Ein unregelmäßiger Materialtransport kann mehrere Probleme verursachen: Eine mangelhafte Druckqualität, das Reiben der Druckköpfe über das Material, Versatz, Materialstau usw. Verfahren Sie folgendermaßen.

Das Material wellt sich/schrumpft

Haben Sie das Material ordnungsgemäß eingelegt?
Wenn das Material schief eingezogen wurde, weist es links und rechts eine unterschiedliche Spannung auf. Legen Sie das Material erneut ein.

Befand sich das Material vor dem Drucken bereits eine Weile im Gerät?
Das Material kann unter Wärmeeinfluss schrumpfen oder wellig werden. Denken Sie daher daran, nach einem Druckauftrag das Sekundärnetz auszuschalten oder das Material zu entnehmen.

Verwenden Sie Materialklemmen?
Grundsätzlich sollten Sie niemals ohne Materialklemmen drucken.

Haben Sie Material eingezogen, als die Heizungen bereits ihre Solltemperatur erreicht hatten?
Wenn die Heizsysteme beim Laden bereits ihre Solltemperatur erreicht haben, wird das Material zu schnell erwärmt und kann schrumpfen oder wellig werden. Vor dem Einziehen von Material müssen Sie das Sekundärnetz ausschalten und warten, bis sich der Einzugsbügel abgekühlt hat.

Ist die Temperatur der Materialheizung zu hoch?
Wählen Sie die Temperatur immer passend für das verwendete Material.

○ "2–3 Einstellen der Materialheizung", S. 33

Ist die Raumtemperatur eventuell zu niedrig?
Betreiben Sie das Gerät nach Möglichkeit bei einer Raumtemperatur von 20~32°C. Wenn das Gerät an einem Ort verwendet wird, wo die Temperatur weniger als 20°C beträgt, werden bestimmte Materialtypen wellig. Senken Sie die Temperatur der Materialheizung dann um ±2°C ab.
Eine optimale Qualität kann aber nur gewährleistet werden, wenn die Temperatur am Einsatzort 20~32°C beträgt.

Schiefer Materialtransport

Haben Sie das Material ordnungsgemäß eingelegt?
Wenn das Material schief eingezogen wurde, weist es links und rechts eine unterschiedliche Spannung auf. Legen Sie das Material erneut ein.

Ungleichmäßiger Materialtransport

Berühren das Material oder die Bügel einen Gegenstand?
Das Material und die Bügel dürfen während des Betriebs keine Gerätepartien berühren. Das beeinträchtigt nämlich die Druckqualität, selbst wenn das Material scheinbar gleichmäßig transportiert wird.

Verwenden Sie überaus starkes Material?
Zu starkes Material kann an den Druckköpfen entlang reiben und dadurch den Materialtransport behindern. Im Extremfall führt dies zu schweren Schäden am Gerät. Solches Material dürfen Sie auf keinen Fall verwenden.

Sind die Greifflächen schmutzig?
Schauen Sie nach, ob die Greifflächen Materialpartikel enthalten

5–5 Der Wagen bewegt sich nicht mehr

Wenn der Druckwagen über dem Einzugsbügel stehen bleibt, müssen Sie unverzüglich reagieren, damit die Druckköpfe nicht austrocknen.

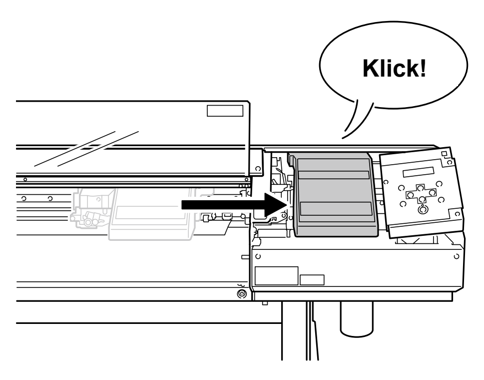
Vorweg

Schalten Sie das Sekundärnetz aus und anschließend wieder ein. (Entnehmen Sie das Material, wenn auch ein Stau vorliegt.) Wenn der Wagen jetzt wieder in sein Fach (hinter der Seitenblende) zurückfährt, war die Operation erfolgreich.
Wenn sich der Wagen nicht bewegt, müssen Sie den Hauptnetzschalter deaktivieren, wieder einschalten und das Sekundärnetz wieder einschalten.

Wenn sich der Wagen immer noch nicht bewegt

Wenn sich die Köpfe immer noch nicht bewegen, müssen Sie folgende Notmaßnahmen ergreifen und sich anschließend mit Ihrem Roland DG-Händler oder einer anerkannten Kundendienststelle in Verbindung setzen.

1. Deaktivieren Sie den Hauptnetzschalter und öffnen Sie die Fronthaube.
2. Entfernen Sie die Seitenblende.
3. Schieben Sie die Druckköpfe von Hand behutsam in ihr Fach.
4. Schieben Sie ihn so weit, bis Sie ein Klicken hören – dann sind die Köpfe nämlich arretiert.



5. Drücken Sie behutsam, aber bestimmt gegen die rechte Seite. Der Wagen darf dabei nicht nach links rutschen.

Wenn die Druckköpfe doch nach links rutschen, müssen Sie sie zurückschieben und arretieren.

5–6 Display-Meldungen

Folgende Meldungen weisen auf einen normalen Bedienvorgang hin. Es sind also keine Fehlermeldungen. Die Meldungen dürfen Sie aber auf keinen Fall in den Wind schlagen.

[1□ 2□ 3□ 4□]

Die erwähnte Patrone ist fast erschöpft. Wechseln Sie die Patrone, deren Nummer blinkt, aus.

PRESS THE POWER KEY TO CLEAN

Wenn Sie "ECO-SOL MAX"-Tinte verwenden, erscheint diese Meldung, nachdem Sie das Gerät ca. einen Monat lang nicht verwendet haben. Schalten Sie das Gerät mindestens einmal pro Monat ein.

○ "3–5 Wenn Sie das Gerät längere Zeit nicht verwenden", S. 59

CLOSE THE COVER (FRONT COVER, SIDE COVER oder MAINTENANCE COVER

Schließen Sie die Fronthaube, die Seitenblende oder die Wartungsblende. Solange die Blende geöffnet ist, rührt sich der Wagen nicht von der Stelle.

SHEET NOT LOADED SETUP SHEET

Ziehen Sie Material ein. Sie haben den Drucktest zu starten versucht, aber vergessen Material einzuziehen.

CHECK DRAIN BOTTLE

Diese Warnung erscheint, sobald der Abfalltintenstand einen gewissen Wert erreicht. Drücken Sie die ENTER-Taste, damit der Befehl verschwindet. Wenn diese Meldung erscheint, müssen Sie die "DRAIN BOTTLE"-Funktion aufrufen und das Auffanggefäß leeren.

○ "Entsorgen von Abfalltinte", S. 44

INSTALL DRAIN BOTTLE

Bringen Sie das Auffanggefäß an. Drücken Sie anschließend ENTER.

NOW HEATING…

Warten Sie, bis die Materialheizung die Solltemperatur erreicht hat. Der Druckvorgang beginnt, sobald HEATER leuchtet. Sie können den Druckvorgang unterbrechen, indem Sie PAUSE mindestens eine Sekunde gedrückt halten. Bei Drücken von PAUSE beginnt der Druckvorgang sofort – auch wenn die Solltemperatur noch nicht erreicht ist.

TIME FOR MAINTENANCE

Wenn diese Meldung erscheint, müssen Sie die Köpfe mit dem Reinigungsset säubern. Drücken Sie danach die ENTER -Taste.

○ "3–3 Druckköpfe mit dem Reinigungsset säubern", S. 48

TIME FOR WIPER REPLACE

Die Wischer müssen ausgewechselt werden. Drücken Sie danach die ENTER-Taste.

○ "Auswechseln der Wischer", S. 52

5–7 Fehlermeldungen

Bei eventuellen Störungen erscheinen Fehlermeldungen im Display. Nachfolgend erfahren Sie, was sie bedeuten und was jeweils zu tun ist. Wenn Sie das Problem anhand der folgenden Hinweise nicht beheben können, wenden Sie sich bitte sofort an Ihren Roland DG-Händler oder eine anerkannte Kundendienststelle.

ALIGN POINT POSITION INVALID

Sie haben versucht, an einer falschen Stelle einen Bezugspunkt zu definieren.

Der Winkel zwischen dem Ursprung und einem Bezugspunkt darf nicht zu groß sein.

Laden Sie das Material so, dass sich der Neigungswinkel verringert. Stellen Sie den Ursprung ein und definieren Sie dann den Bezugspunkt, um die Beschnittzeichen zu "treffen".

○ "Automatisches Anordnen und Ausschneiden", S. 90

AVOIDING DRY-UP TURN POWER OFF

Die Druckköpfe sind in ihr Fach gefahren, um das Austrocknen der Tinte zu vermeiden.

Der Auftrag wurde abgebrochen. Schalten Sie die Sekundärspeisung aus und anschließend wieder ein.

CAN'T PRINT CROP CONTINUE?

Das Objekt (inklusive Beschnittmarken) ist größer als die aktuellen Materialabmessungen.

Drücken Sie (ENTER), um das Objekt trotzdem zu drucken bzw. auszuschneiden. Dann werden bestimmte Partien aber nicht gedruckt/ausgeschnitten. Halten Sie die Datenübertragung des Computers an und heben Sie den Einzugshebel an, um die Ausgabe zu beenden. Ziehen Sie breiteres/längeres Material ein bzw. vergrößern Sie die Nutzfläche durch Verschieben der Andruckrollen und versuchen Sie es noch einmal.

Die Nutzfläche für das Drucken/Schneiden ist zu klein.

Die Breite muss mindestens 65mm betragen.

Drücken Sie (ENTER), um das Objekt trotzdem zu drucken bzw. auszuschneiden. Dann werden aber keine Beschnittzeichen gedruckt. Halten Sie die Datenübertragung des Computers an und heben Sie den Einzugshebel an, um die Ausgabe zu beenden. Ändern Sie die Objektgröße und übertragen Sie die Daten noch einmal. Für die Objektlänge gibt es keinerlei Einschränkungen.

CARRIAGES ARE SEPARATED

Das Kabel des Druck- oder Schneidewagens hat sich gelöst.

Diese Meldung erscheint z.B. bei einem Materialstau. Der Auftrag wurde abgebrochen. Schalten Sie die Sekundärspeisung aus und anschließend wieder ein.

CROPMARK ERROR NOT FOUND

Die automatische Ermittlung der Beschnittzeichen funktioniert nicht.

Laden Sie das Material ordnungsgemäß und versuchen Sie es noch einmal. Bei bestimmten Materialsorten funktioniert die automatische Ermittlung der Beschnittzeichen nicht. Wenn auch ein erneuter Versuch fehl schlägt, müssen Sie die Koordinaten der Beschnittzeichen von Hand einstellen.

○ "Manuelles Anordnen und Schneiden", S. 91

DATA ERROR CANCELING…

Das Gerät hat unverständliche Daten empfangen.

Der Auftrag wurde abgebrochen. Kontrollieren Sie außerdem die Verbindung und die Funktion des Computers. Wiederholen Sie den Vorgang anschließend ab dem Laden des Materials.

HEATING TIMEOUT CONTINUE?

Die Druck- oder Trockenheizung erreicht die Solltemperatur nicht.

Die Umgebungstemperatur ist zu niedrig. Heizen Sie den Raum. Wenn Sie warten möchten, bis die Solltemperatur erreicht ist, müssen Sie (ENTER) drücken. Wenn Sie den Druckauftrag lieber sofort ausführen möchten, drücken Sie (PAUSE).

LONG MEDIA CLAMP IS INSTALLED

Sie haben versucht ein Objekt abzutrennen, obwohl "MEDIA CLAMP" auf "LONG" gestellt wurde.

Solange die "MEDIA CLAMP"-Einstellung "LONG" lautet, ist die Trennfunktion nicht belegt, um Schäden am Gerät zu vermeiden. Drücken Sie (ENTER), um zur vorigen Seite zurückzukehren und entfernen Sie entweder die Materialklemmen oder ersetzen Sie sie durch die kurzen. Stellen Sie "MEDIA CLAMP" anschließend auf "SHORT".

○ "Abtrennen des Materials", S. 32

MOTOR ERROR TURN POWER OFF

Es ist ein Motorfehler aufgetreten.

Der Auftrag wurde abgebrochen. Schalten Sie das Sekundärnetz aus. Beheben Sie den Fehler und schalten Sie das Sekundärnetz danach sofort wieder ein. Wenn sich der Wagen nicht in seinem Fach befindet, trocknet die Tinte aus. Motorfehler werden in der Regel durch falsch eingelegtes Material, einen Materialstau oder durch eine zu starke Beanspruchung verursacht.

Es ist zu einem Materialstau gekommen.

Holen Sie das aufgestaute Material aus dem Gerät. Außerdem könnten die Druckköpfe beschädigt sein. Reinigen Sie die Köpfe und überprüfen Sie, ob die Reinigung das erwartete Ergebnis gebracht hat.

Das Material wurde mit zuviel Gewalt weiter gezogen.
Es wurde zu stark am Material gezogen. Dieser Zustand muss zuerst behoben werden. Schieben Sie den Einzugshebel nach hinten und ziehen Sie ein wenig Material heraus, damit es nicht mehr so straff ist.

PINCHROLL ERROR INVALID RIGHT POS

Die rechte Andruckrolle befindet sich nicht über einer Greiffläche.
Heben Sie den Einzugshebel an und schieben Sie die rechte Andruckrolle über eine Greiffläche.

○ "2–2 Einziehen und Abtrennen von Material", S. 26

PINCHROLL ERROR INVALID LEFT POS

Die linke Andruckrolle befindet sich nicht über einer Greiffläche.
Heben Sie den Einzugshebel an und schieben Sie die linke Andruckrolle über eine Greiffläche.

○ "2–2 Einziehen und Abtrennen von Material", S. 26

PINCHROLL ERROR XXX FROM RIGHT

Die mittleren Andruckrollen befinden sich nicht über einer Greiffläche.
Heben Sie den Einzugshebel an und schieben Sie die mittleren Andruckrollen über eine Greiffläche.

○ "2–2 Einziehen und Abtrennen von Material", S. 26

Es wurden zu viele mittlere Andruckrollen installiert.
Heben Sie den Einzugshebel an und entfernen Sie alle Andruckrollen, die sich nicht über einer Greiffläche befinden (können). Die Anzahl der benötigten Andruckrollen richtet sich nach der Breite des verwendeten Materials.

○ "2–2 Einziehen und Abtrennen von Material", S. 26

SERVICE CALL xxxx

Es ist ein Fehler aufgetreten, den man nur durch Auswechseln einer Baugruppe beheben kann.
Notieren Sie sich die angezeigte Nummer und schalten Sie das Sekundärnetz aus. Wenden Sie sich an Ihren Roland DG-Händler oder eine anerkannte Kundendienststelle.

SHEET TOO SMALL CONTINUE?

Der eingezogene Materialbogen ist für das zu druckende/auszuschneidende Objekt zu schmal.
Drücken Sie ENTER, um das Objekt trotzdem zu drucken bzw. auszuschneiden. Dann wird ein Teil des Objekts aber nicht gedruckt/ausgeschnitten. Halten Sie die Datenübertragung des Computers an und heben Sie den Einzugshebel an, um die Ausgabe zu beenden. Ziehen Sie breiteres/längeres Material ein bzw. vergrößern Sie die Nutzfläche durch Verschieben der Andruckrollen und versuchen Sie es noch einmal.

SHEET SET ERROR SET AGAIN

Sie haben den Einzugshebel abgesenkt, aber vorher kein Material eingelegt.
Heben Sie den Einzugshebel an, ordnen Sie das Material an der richtigen Stelle an und senken Sie den Einzugshebel wieder ab.

○ "2–2 Einziehen und Abtrennen von Material", S. 26

Sie haben "EDGE DETECTION" auf "ENABLE" gestellt, aber transparentes Material eingezogen.
Heben Sie den Einzugshebel an, stellen Sie "EDGE DETECTION" auf "DISABLE" und ziehen Sie das Material erneut ein.

○ "Verwendung von transparentem Material", S. 72

Das eingezogene Material entspricht nicht den Mindestabmessungen.
Drücken Sie eine beliebige Taste, damit die Fehlermeldung verschwindet. Laden Sie größeres Material.

TEMPERATURE IS TOO HIGH **°C

Die Umgebungstemperatur ist zu hoch für einen zuverlässigen Betrieb.
Der Auftrag wurde abgebrochen. Schalten Sie das Sekundärnetz aus. Die angezeigte Temperatur vertritt die Umgebungstemperatur am Aufstellungsort. Heizen Sie den Raum. Die zulässige Umgebungstemperatur für das Gerät liegt bei 15~32°C. Schalten Sie es erst ein, wenn diese Temperatur erreicht ist.

TEMPERATURE IS TOO LOW **°C

Die Umgebungstemperatur ist zu niedrig.
Der Auftrag wurde abgebrochen. Schalten Sie das Sekundärnetz aus. Die angezeigte Temperatur vertritt die Umgebungstemperatur am Aufstellungsort. Heizen Sie den Raum. Die zulässige Umgebungstemperatur für das Gerät liegt bei 15~32°C. Schalten Sie es erst ein, wenn diese Temperatur erreicht ist.

SET HEAD HEIGHT TO xxx (Nur auf dem 54"-Modell)

Die Höhe der Druckköpfe eignet sich nicht für das auf dem Computer eingestellte Material.
Diese Warnung besagt, dass sich die Druckkopfhöhe nicht für die auf dem Computer eingestellte Materialstärke eignet.
Der Wagen fährt zu einer Stelle, an der Sie den Hebel für die Druckkopfhöhe betätigen können. Wählen Sie die angezeigte Druckkopfhöhe und drücken Sie anschließend ENTER.

○ "Ändern der Kopfhöhe in Funktion der Materialstärke (nur beim 54"-Modell)", S. 66

WRONG CARTRIDGE

Sie haben eine Patrone des falschen Typs eingelegt.
Entnehmen Sie die Patrone wieder, damit der Befehl verschwindet. Verwenden Sie eine Patrone des angegebenen Typs.

Kapitel 6
Technische Daten

6–1 Verwendbares Material

Verwendbares Material

Materialbreite
54″-Modell
210~1371mm
30″-Modell
182~762mm

Durchtrennbare Materialstärke (A)
0,08~0,22mm
(je nach Materialbeschaffenheit)

Maximal zulässige Materialstärke (inkl. Träger) (B)
Beim Drucken: 1,0mm
Beim Schneiden: 0,4mm

Rollendurchmesser außen (C)
180mm

Rollenkerndurchmesser (D)
50,8mm oder 76,2mm (2″ oder 3″)

Rollengewicht
54″-Modell
30kg
30″-Modell
20kg

Andere Bedingungen
Folgendes Material darf nicht verwendet werden.
- Nach innen gewickeltes Material (d.h. Material, dessen bedruckbare Seite sich an der Rolleninnenseite befindet).
- Material, dessen Ende mit dem Pappkern verklebt ist
- Stark welliges Material oder Material, das sich sofort wieder aufrollt.
- Material, das die Heiztemperaturen nicht aushält.
- Material, dessen Rollenkern geknickt oder gebrochen ist
- Material, das sich unter dem eigenen Gewicht verbiegt.
- Material auf einer durchhängenden Rolle
- Material, das ungleichmäßig aufgerollt wird

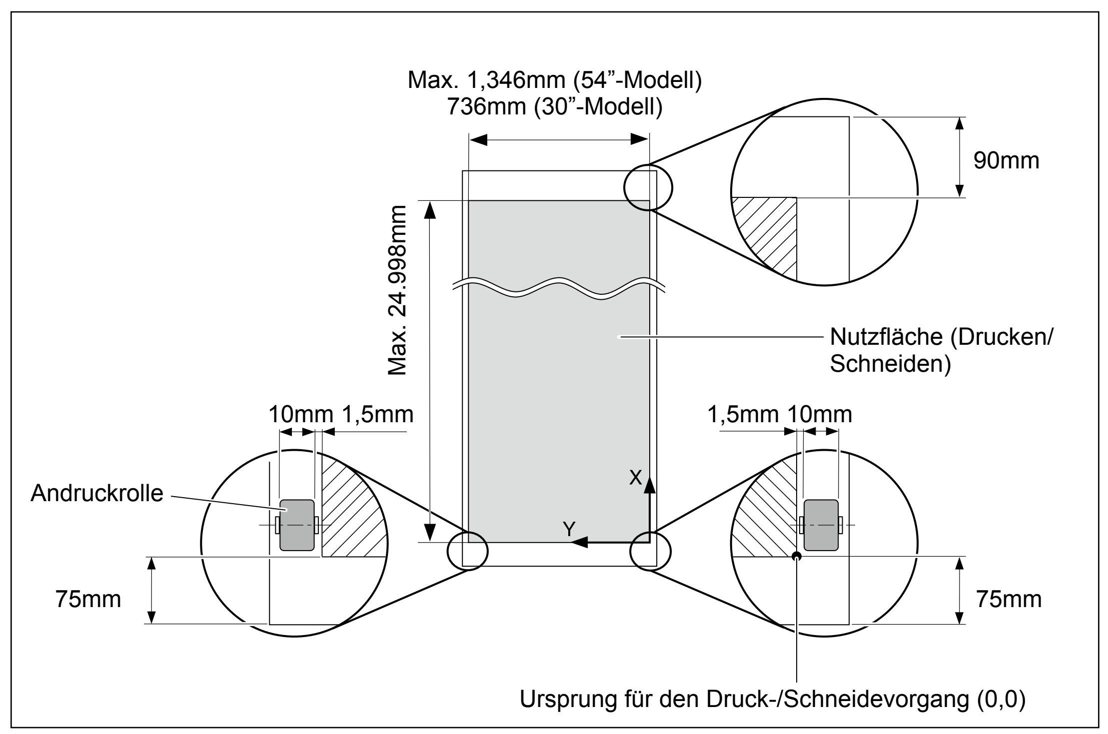
Mit diesem Gerät können zwar mit vielen, aber nicht allen Materialsorten attraktive Ergebnisse erzielt werden. Bevor Sie sich für einen Materialtyp entscheiden, sollten Sie einen Drucktest durchführen, um sicherzustellen, dass die Qualität Ihren Erwartungen entspricht.



6–2 Nutzfläche (Drucken/Schneiden)

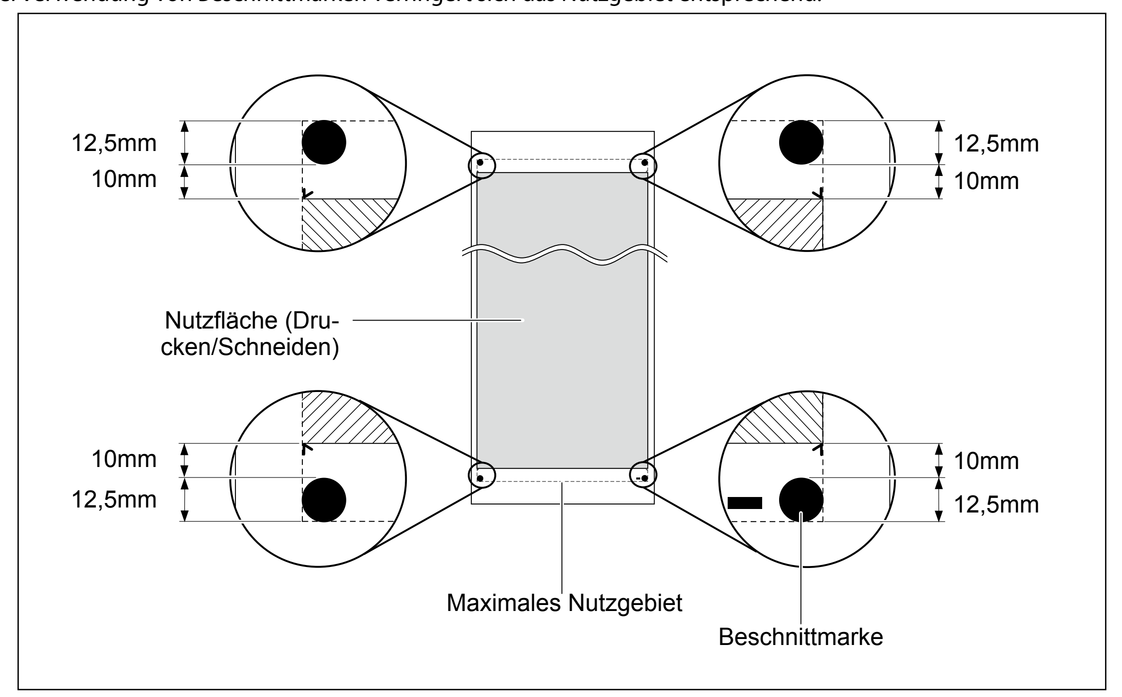
Maximales Nutzgebiet

Die Nutzbreite (d.h. die Fläche in Wagenlaufrichtung) für den Druck- oder Schneidevorgang richtet sich nach der Position der Andruckrollen.



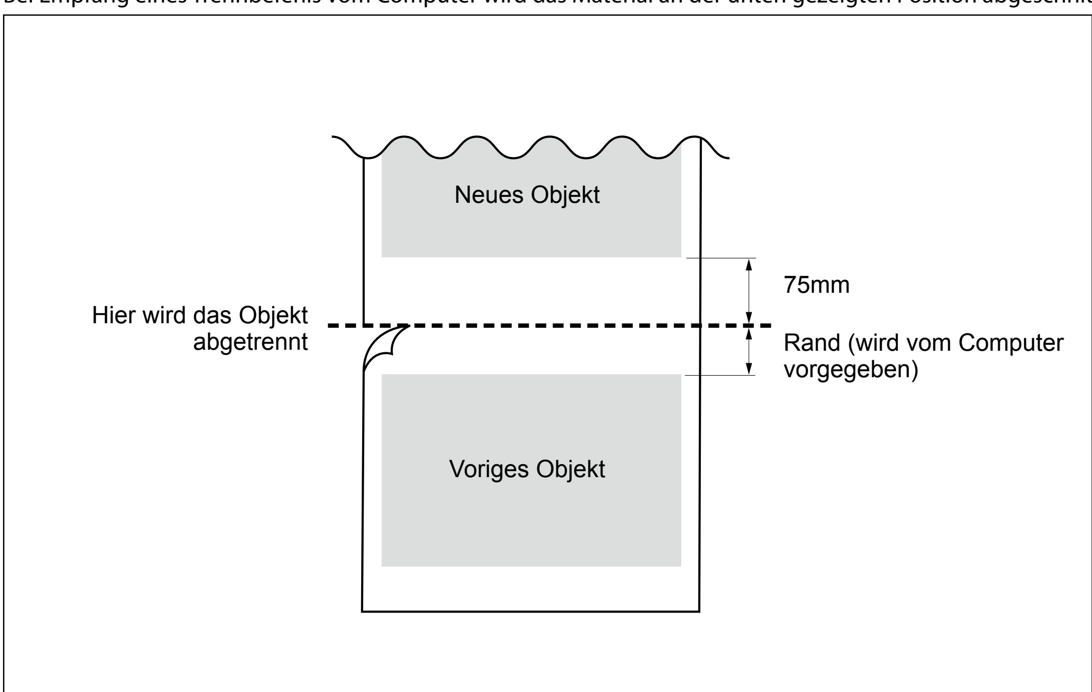
Maximale Nutzfläche bei Verwendung von Beschnittmarken

Bei Verwendung von Beschnittmarken verringert sich das Nutzgebiet entsprechend.



Abstand bei Verwendung des automatischen Schneidebefehls

Bei Empfang eines Trennbefehls vom Computer wird das Material an der unten gezeigten Position abgeschnitten.



6–3 Über das Messer

Die Schneidebedingungen und Lebensdauer eines Messers richten sich –selbst bei Verwendung desselben Messertyps– nach der Materialsorte und den Klimabedingungen. Die durchschnittliche Lebensdauer ist von Messertyp zu Messertyp verschieden. Folgende Werte stellen nur Anhaltspunkte dar.

Messer	Material	Auflagedruck	Messerversatz	Lebensdauer eines Messers* (Richtwert)
ZEC-U1005	Allgemeine Sign-Folie	50~150gf	0,25mm	8000m
ZEC-U5025	Allgemeine Sign-Folie	30~100gf	0,25mm	4000m
	Fluoreszierende Folie	120~200gf	0,25mm	4000m
	Leuchtfolie	100~200gf	0,25mm	4000m

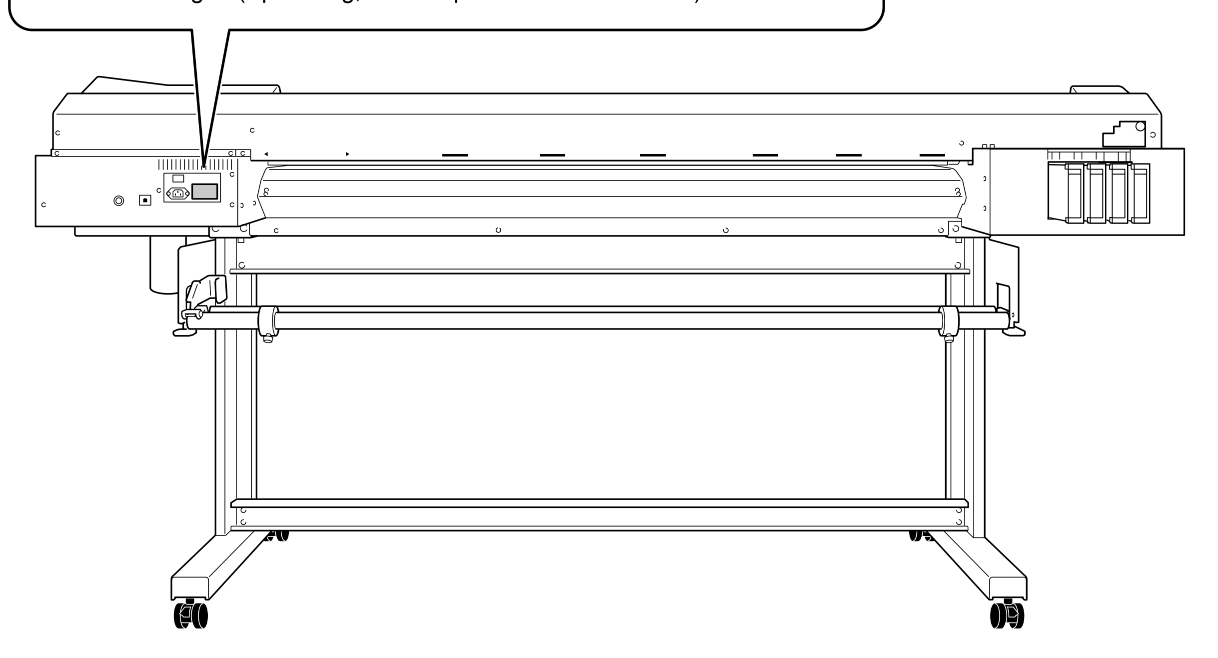
Wenn bestimmte Objektpartien nicht ausgeschnitten werden, obwohl Sie den hier angegebenen Auflagedruck bereits um mehr als 50~60gf überschreiten, müssen Sie das Messer austauschen.

*Die hier erwähnte "Lebensdauer" ist eine geschätzter Wert für ein und denselben Materialtyp.

6–4 Typen- und andere Hinweisschilder

Seriennummer
Diese benötigen Sie, wenn Sie Wartungsarbeiten, Reparaturen oder Hilfestellung in Anspruch nehmen möchten. Entfernen Sie diesen Aufkleber niemals und sorgen Sie dafür, dass er leserlich bleibt.

Netzanforderungen
Schließen Sie das Gerät nur an eine Steckdose an, welche die hier erwähnten Anforderungen (Spannung, Netzfrequenz und Stromstärke) erfüllt.



6–5 Technische Daten

		SP-540i	SP-300i
Drucktechnologie		Piezo-Tintenstrahlverfahren	
Material	Breite	210~1371mm	182~762mm
	Stärke	Maximal 1,0mm mit Liner (Drucken) Maximal 0,4mm mit Liner und 0,22mm ohne Liner (Schneiden)	
	Rollendurchmesser außen	Maximal 180mm	
	Rollengewicht	Maximal 30kg	Maximal 20kg
	Rollenkern-durchmesser	50,8mm oder 76,2mm	
Nutzfläche beim Drucken/Schneiden (*1)		Maximal 1346mm	Maximal 736mm
Tintenpatronen	Typen	220cc-/440cc-Patronen	
	Farben	Vier Farben (Cyan, Magenta, Gelb und Schwarz)	
Druckauflösung (Punkte je Zoll)		Maximal 1440dpi	
Schneidegeschwindigkeit		10~300mm/s	
Auflagedruck		30~300gf	
Trennmesser	Typ	Kompatibel zur CAMM-1-Serie	
	Messerversatz	0~1,5mm	
Software-Auflösung (Schneiden)		0,025mm/Schritt	
Transportgenauigkeit (Drucken) (*2) (*3)		Fehler kleiner als ±0,3% der zurückgelegten Strecke oder ±0,3mm (je nachdem, welcher Wert größer ist)	
Distanzgenauigkeit (Schneiden)(*3)		Fehler kleiner als ±0,4% der zurückgelegten Strecke oder ±0,3mm (je nachdem, welcher Wert größer ist) Mit "CUTTING MENU"–"CALIBRATION"-Korrektur: Fehler kleiner als ±0,2% der zurückgelegten Strecke oder ±0,1mm (je nachdem, welcher Wert größer ist)	
Wiederholungsgenauigkeit (Schneiden) (*3) (*4)		Bis zu ±0,1mm	
Deckungsgenauigkeit beim Drucken und Schneiden (*3) (*5)		Bis zu ±0,5mm	
Deckungsgenauigkeit der Schneidebahn über dem gedruckten Objekt bei Neueinzug des Materials (*3) (*6)		Fehler kleiner als ±0,5% der zurückgelegten Strecke oder ±3mm (je nachdem, welcher Wert größer ist)	
Materialheizsystem (*7)		Druckheizung (Temperaturbereich: 30~45°C) Einstellbereich für die Solltemperatur der Trockenheizung: 30~50°C	
Anschlüsse		Ethernet (10BASE-T/100BASE-TX, automatische Umschaltung)	
Energiesparfunktion		Automatische Schlummerfunktion	
Stromversorgung		AC 100~120V ±10%, 7,6A, 50/60Hz bzw. AC 220~240V ±10%, 3,9A, 50/60Hz	AC 100~120V ±10%, 5,5A, 50/60Hz bzw. AC 220~240V ±10%, 2,8A, 50/60Hz
Leistung	Betrieb	±1030W	±730W
	Bereitschaft	±14W	
Geräuschpegel	Betrieb	Bis zu 64dB(A)	
	Bereitschaft	Bis zu 40dB(A)	
Abmessungen (inklusive Ständer) (*8)		2310 (B) x 740 (T) x 1125 (H) mm	1700 (B) x 740 (T) x 1125 (H) mm
Gewicht (inklusive Ständer)		112kg	89kg
Umgebungsbe-dingungen	Eingeschaltet (*9)	Temperatur: 15~32°C (20°C oder mehr empfohlen), Luftfeuchtigkeit: 35~80% (ohne Kondensbildung)	
	Ausgeschaltet	Temperatur: 5~40°C, Luftfeuchtigkeit: 20~80% (ohne Kondensbildung)	
Zubehör		Exklusiver Ständer, Netzkabel, Messer, Messereinheit, Materialklemmen, Rollenflansche, Ersatzklinge für das Trennmesser, Reinigungsset, Software-RIP, Bedienungsanleitung usw.	

*1
Die Länge beim Drucken oder Schneiden richtet sich auch nach den Möglichkeiten des verwendeten Programms.

*2
○Material: Roland PET-Film, Strecke: 1m
○Temperatur: 25°C, Luftfeuchtigkeit: 50%

*3
Nicht gewährleistet bei Verwendung der Druck- oder Trockenheizung.

*4
Folgende Bedingungen müssen gegeben sein:
○Materialtyp: Von Roland DG empfohlenes Material.
○Die Materialrolle muss auf dem Rollbügel angebracht sein.
○"PREFEED" muss auf "ENABLE" gestellt werden.
○Seitenrand: 25mm oder mehr, sowohl links als auch rechts
○Abstand zum vorderen Materialrand: 35mm oder mehr
○Das Material darf sich nicht dehnen/schrumpfen.
Die Wiederholungsgenauigkeit wird für folgenden Bereich gewährleistet:
○ 54"-Modell
Bei Material mit einer Breite über 610mm: Länge: 4000mm.
Bei Material mit einer Breite bis 610mm: Länge: 8000mm
○ 30"-Modell
Länge: 3000mm

*5
○Vorausgesetzt, die Materiallänge ist geringer als 3000mm.
○ Temperatur: 25°C
○Das Material darf sich nicht dehnen/schrumpfen und muss ordnungsgemäß eingezogen werden.

*6
○ Materialtyp: Roland PET-Film
○ Objektgröße: 1000mm in Transportrichtung, 1346mm (54"-Modell) bzw. 736mm (30"-Modell) in Wagenlaufrichtung
○ Ohne Laminatschicht.
○ Automatische Ermittlung von 4 Beschnittmarken bei erneutem Materialeinzug.
○ Beim Schneiden muss "PREFEED" auf "ENABLE" gestellt sein.
○ Temperatur: 25°C
○ Seitliche Bewegung, Dehnen und Schrumpfen des Materials ausgenommen.

*7
○ Nach dem Einschalten ist eine Aufwärmphase erforderlich. Je nach den Klimabedingungen dauert das 5~20 Minuten.
○ Wenn die Umgebungstemperatur zu niedrig und/oder die Materialbreite zu groß ist, wird die Solltemperatur u.U. nicht erreicht.

*8
○ Nach Einbau des beiliegenden Patronentabletts beträgt die Tiefe 1000mm.

*9
Einsatzort

